

## 第 3 章

---

### 製作工程に基づく使用道具等の記録

調査協力員・事務局

## 製作工程に基づく使用道具等の記録

調査協力員・事務局

### 図面、道具写真、計測表を作成するための現地調査過程

**第1回 2017/3/21 東町 牧瀬種子鋏製作所**  
現地状況確認、撮影（和田、上妻、篠原、荒木）

**第2回 2017/4/19～4/20 東町 牧瀬種子鋏製作所**  
建物計測（建設課 石原）  
作業場、道具配置の撮影、計測（和田、上妻、篠原、荒木）  
細工台トレース（中園）

**第3回 2017/5/26 東町 牧瀬種子鋏製作所**  
道具の撮影、計測（和田、荒木、篠原）  
製作所内での作業工程と使用道具、動線聴取（上妻）  
ならし台トレース（中園）

1～3回は旧牧瀬種子鋏製作所内にて行われた。

2016年4月に逝去された牧瀬義文氏の一年忌が過ぎ、機械や道具などは弟子の梅木氏が引き継ぐこととなったが、東町の製作所は早々に閉めるとのことだった。引越は夏前に終わる予定であり、現地を記録する機会はこの二か月しかなかったため、梅木氏に作業中も協力していただき、計測・撮影・取材を実施した。

以前は女人禁制だった場所であり、牧瀬氏のご家族（妹）の「火床には私でさえ近づけない」「火床には男の人しか触らない」というお話を受けて、女性は入場前に忌塩で清め、南面の神棚に拝礼してから作業を開始し、火床の計測は男性のみで行った。

2017/6～9月 東町 牧瀬種子鋏製作所から、石堂梅木本種子鋏製作所へ、ベルトハンマーなどの機械を移転するために必要な重機が空いておらず、引越が延びたことから、夏以降まで調査停滞。

**第4回 2017/12/11 梅木本種子鋏製作所**  
現地状況確認、撮影（上妻、篠原、荒木、中園）

**第5回 2017/12/18 梅木本種子鋏製作所**  
建物計測（DORON 建築設計事務所 岩下氏・高橋氏）  
作業場、道具配置の計測・撮影（柳田、上妻、篠原、荒木、中園）

**第6回 2018/2/27、2/28 梅木本種子鋏製作所**

中村氏・長柄氏の実験に同行、見学  
炭やホウ酸など消費材の仕入れ先及びメーカーを聴取・撮影（上妻）

4～6回は石堂にある梅木氏の新工房にて調査が行われた。牧瀬種子鋏製作所の記録に重きをおいた報告書であるため、新工房の記録がはたして必要かとの議論もなされたが、技術伝承のためにも旧新製作現場の比較をするべきであるという調査委員の要望に応じて、図面作製・写真撮影を実行した。

### 他調査

2017/12/26 沖ヶ浜田神社所有 馬耳切鋏および古文書 計測、撮影  
2018/1/22 「ひげさんの店」所蔵の未販売種子鋏を借用 計測、撮影  
(牧瀬10本、山下9本、長野5本)  
2018/3/22 トッピー包丁（山下正吉 造）購入、計測・撮影  
2018/4/13 中村氏より「牧瀬義文 製作工程材料」を寄贈される。撮影、保管。

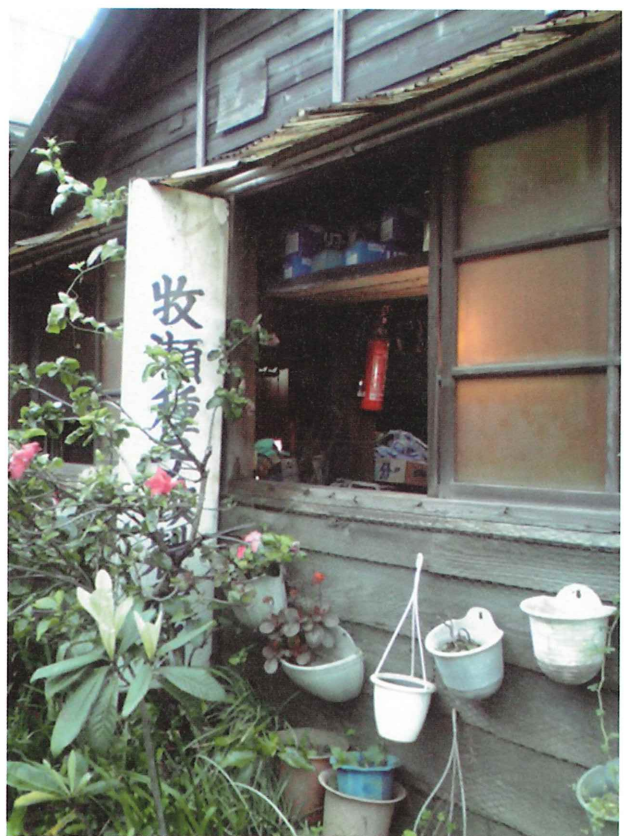


写真1 廃業前の看板



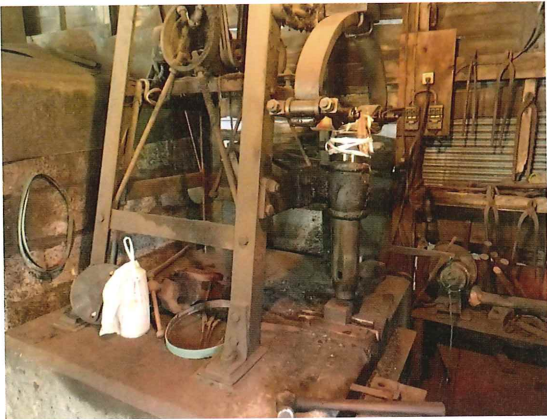


写真2 ベルトハンマー周辺

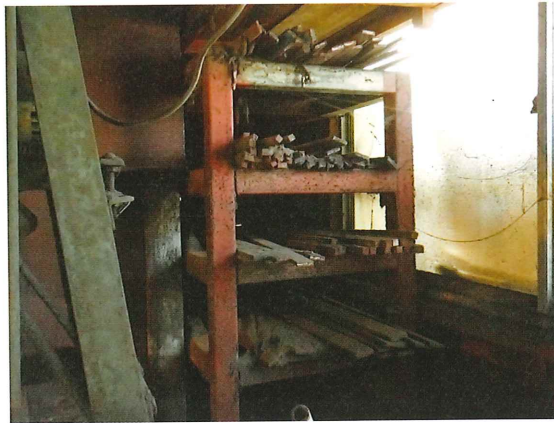


写真3 資材置き場



写真4 西側火床



写真5 東側火床



写真6 細工台



写真7 ウデマゲ作業中



写真8 カシメ、カッテ作業中



写真9 計測作業風景



作業順 工程・道具 (5月26日計測)

動線	工程	作業場所	使用道具	数	置き場所	備考	サイズ (cm) (付記の無いものは全長)	材料・消耗品
0		入口	ハンドシヤ- (切断機)	1	入口	原材料から適当な長さに切断する。	長 55 × 幅 18 × 高 28	丸棒 (極軟鋼) 鴨女町 うすもと金物店
1	タードリ	西側火床 90 × 90	防火用フライパン	1	西火床	置き炭する際に、火床の火が広がらないように、防火のため被せておくもの。	直径 26 柄 8	炭 (雑炭) 現和 レインボーあかおぎ
			火かき棒	1	西火床		全長 68.5 持ち手幅 3 ~ 4 頭幅 6.5 頭高 6 頭長 5	
			ブロー-	1	西火床		高 30	
			火箸	8	壁		上段 (写真右から): 36, 40, 41, 38 下段: 35 バケツの中: 40, 39.5, 42	
			金鍬 中~大		壁側棚	ベルトハンマーとの併用	長さ (頭幅) 上段 (奥から): 39 (頭 11), 38 (頭 12), 33.5 (頭 9) 下段 (右から): 41 (頭 12), 29 (頭 7), 39 (頭 9.5), 30 (頭 10), 37 (頭 11), 47.5 (頭 9), 41 (頭 12.5), 41 (頭 12.5), 41 (頭 13.5), 41 (頭 12), 41 (頭 12.5), 38 (頭 12.5)	
			金鍬 小	15	壁側棚	ベルトハンマーとの併用		
			レンチ大	1	壁棚	ベルトハンマー調整用	全長 38.5	
			レンチ中	2	壁棚	ベルトハンマー調整用	全長 21.21 (他に棚の上のすに埋もれたレンチ多数 計測できず)	
			刷毛	1	壁棚	掃除用 (煤払い)	全長 15	
			椅子	1			高さ 47 面 42 × 46	
			クッション(段ボール)	1			32 × 34	
2		西側ベルトハンマー	ベルトハンマー	1			土台 105 × 120 本体図面 本報告書 p24	
			油さし	1	壁棚		径上部 3.5 下部 5.5	ベルトハンマー用潤滑油
			バケツ	1	ベルトハンマー下	冷却用	径 33.5 高さ 24 楕円型で短径 29	
			柄杓	1	ベルトハンマー下	柄は無い	径 14 底径 11 高 6	
			タガネ	2			長 21 (頭 8), 長 29 (頭 8.5)	
3			タガネ付金床	1			長 37 幅 19	
			タードリ切断用金鍬	1	ベルトハンマー下		全長 38 柄長 33.5 頭幅 11 鏡面 5.6	
			金床	1			カナトコ: 17 × 16.5 × 19 木の台: 55 × 49 × 高 54	
			金床を抜くための角棒	1	ベルトハンマー下		長 18 厚 1.3	
4	ワカシツケ	東側火床	金床	1	東側作業場		木台: 40 × 42 × 25 カナトコ: 14 × 15 高 14 ~ 20 上部長 20	炭 (雑炭) 現和 レインボーあかおぎ
5	アラツケリ		火かき棒	1	東火床		長 58 先幅 8.5	
			防火用フライパン	1		置き炭する際に、火床の火が広がらないように、防火のため被せておくもの。	直径 26 柄長 21	
			ブロー-	1			高 30	



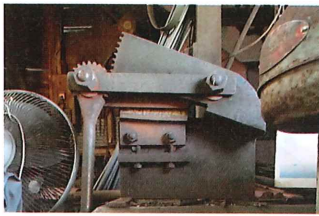
動線	工程	作業場所	使用道具	数	置き場所	備考	サイズ (cm) (付記の無いものは全長)	材料・消耗品
			材料入れ缶	5	角型1 丸型5		角缶：10×16×高4 丸：径7×高5 径9.5×高3 径10.5×高3.2 径8.5×高3 径10×高4	●鋼→丸型缶 日立ヤスキ鋼 (主に白紙、たまに青紙 仕入先：福岡県 大福シャーリング) ●鍛接材→角型缶 錫粉：アラトギで出る鉄粉を使用 硼酸：大成薬品工業 化学用ホウ酸 仕入先：西町 キンザ薬局
			金鋸	2			(右から)：42 (頭13), 39.5 (頭12)	
			火箸	14			長さ 上段：48, 43, 44, 47, 41, 41 下段：39, 40, 39, 39 サバシ油：37 水槽の中：37, 40, 40	
			タガネ	1			25 (頭5.5)	
			鋸	2			長20×幅1.8 長17.5×幅0.8	
			フネ	1		水槽	57×42×高40	
			柄杓	1		カナトコに水打ちする	柄長35直径12	
			針金	1			直径77 (4重) 太0.3	
6	ナラシ	ナラシ台	ナラシ用金床	1			長30 (頭9) 長33.5 (頭13) 長35 (頭9) 長28.5 (頭7.5)	
			金鋸	4			44 35	
			鋸	2			長25	
			鋸	3	くらい	台の隙間に落ちている 現在使用していない		
			ベンチグラインダー	2		机右に設置したものと、机の 下に1台	25×27×高26	
7	スリアワセ	両頭グラインダー	グラインダー 410mm	1		「坂本鉄工所」刻印有り	幅110 高79 奥45 台幅45 高35 砥石径55	
			椅子	1			32×47×高34	
			クッション(段ボール)	1				
			バケツ	1		冷却水用	径26	
8	アイハン打ち	入口側	ポンチ	2			8, 10.5	
			クネリギ	6				
9	目釘穴あけ	ボール盤	ボール盤	1		ボール盤の台上にある木台を 穴あけ台として使用している	高さ98	
			穴あけ台	1				
			ククミ	1			長さ21	
10	ウデミガキ	中央のグラインダー	ペーパーグラインダー	1			45×80×高87	
			椅子	1			径31.5	
			クッション(段ボール)	1				

動線	工程	作業場所	使用道具	数	置き場所	備考	サイズ (cm) (付記の無いものは全長)	材料・消耗品
11	ミナジリ ウデマゲ	細工台	ウデマゲ	5			縦×横 5.5 × 13.5 2.8 × 20.0 5.0 × 19.0 4.0 × 23.5 4.5 × 29.0	
			金床	2			縦×横×高さ 小：6 × 6.5 × 9.2 大：12.5 × 18.5 × 12.7	
			椅子	1			高 96 座面径 32 足幅 48 × 40	
			金鎚	5			30.2 (頭 5.5) 頭が最小のもの 33 (頭 8) 頭が四角 34.8 (頭 11) 一番大きい 30 (頭 9.1) 机の上の持ち手が黒い方 29 (頭 8) 机の上の頭が小さい方	
			木槌	1			全長 30.5 頭幅 9.5	
			クネリギ	6			長×幅×厚 24.5 × 6 × 2.5 24.5 × 6 × 2 32 × 6 × 2 24.5 × 6.5 × 2.8 24.5 × 6.3 × 2.3 33.2 × 3.2 × 2.2	
			レンチ	7	窓際にぶら下 げている		あまり使用していないと思われる3本の長さ： 18.0, 17.0, 13.5 使い込まれている2本の長さ：16.0, 14.2 作業台右の大レンチ：長さ 31.0 幅 10.5 穴の大 きさ 6 × 7 作業台右のアンダルレンチ：25	
			刷毛	1	窓際		長 21 中央幅 6.5	
			ペンチ	1	机手前		長 18.3	
			四角バケツ	1			28 × 28 × 高さ 40	
12	ナマト	グラインダー	グラインダー 410mm バケツ	1 2			幅 100 手前：径 28 奥：径 28 高 26	
			ドレッサー	1			長 28 幅 2.5	
			眼鏡	2				
13	焼入れ 焼き戻し	東側火床横	粘土入れバケツ	1	火花から目を保護		径 26	輪ゴム、布きれ (左人差し指の保護)
			火箸					粘土
			フネ					
			サバシ油	1	焼入れ後直接水槽に入れる		底幅 15	サバシ油
14	コチイラのひ ねり	木台	木台	1	仕上げの出来を確かめる台		38 × 39 × 高 41.5 ~ 46	



動線	工程	作業場所	使用道具	数	置き場所	備考	サイズ (cm) (付記の無いものは全長)	材料・消耗品
			クネリギ	6				
15	アラミガキ	グラインダー	グラインダー410mm	1				
16		グラインダー	ペーパーグラインダー	1				
17	刻印、銘彫り	細工台	金鋏 刻印					
	カシメ、カッテ		金床	2				目釘 (リベット) ボルト、ナット (美国製作所 兵庫県小野市)
			クネリギ	6				試し切り布・紙
			ポンチ	3	机手前の溝	角型 1 丸型 2	角型：長 9.8 1.4 × 1.4 先端 2.8 丸型は五寸釘のようなもの	
			鑿	2	机手前の溝		角型長：20 棒状長：17.3	
	銘彫り		鑿	3	机手前の溝		全長：14.0, 9.0, 6.7	
			万力	1	窓際		使用中 (広げた状態) 長 28.6 × 幅 10.5	
			錆止め	1			径 7.5	錆止め クレ556 ニス アサヒペン
			シンナーつぼ	2			径 10.5 径 10	シンナー
			スケール	1			30	
			乾燥台	1			18 × 46	
			木箱 (材料入れ)	1	西側プロフー下	中身は包丁の材料	幅 48 × 奥 24 × 高 21	
			暖房用炭入れ	1	作業所中央		25 × 26	
			ラジオ	1	机横棚			
			フネ横の砥石	5	奥フネ横	うち2ヶはかなりすり減った状態なので長さのみ計測。包丁用。	長×幅×厚 26 × 8 × 4 21 × 7 × 2.7 16.3 20.7 20.7 × 5.5 × 2.6	
	工程外のもの		東奥 水研機	1	東道路側		100 × 90 × 高さ 90	
			椅子の上の扇風機	1			45 × 48 × 103 (椅子に乗った状態)	
			アイゴ	1	東火床壁側奥	使用されていない		
			大槌	1	粘土バケツ横		頭幅 20	

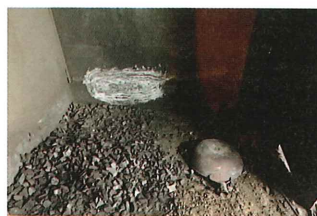
第3章 製作工程に基づく使用道具等の記録



0 ハンドシャー (切断機)



0 材料 丸棒



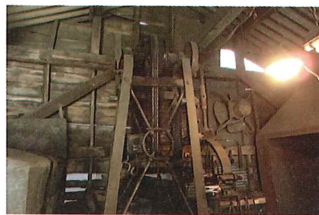
1 西側火床



1-3 タガネ



1-3 タガネ付金床 金錠



1-3 ベルトハンマー



1-3 火箸 バケツ 金錠



1-3 西側 バケツ 杓



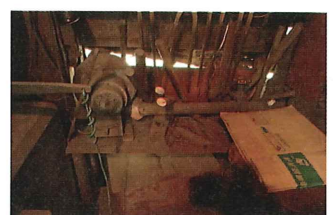
1-3 西側火床 椅子



1-3 西側南壁 火箸



1-3 西側 金床付木台



1-3 西側バケツ 火箸 金錠



1-3 西側南壁 火箸 下段



1-3 西側南壁 火箸 上段



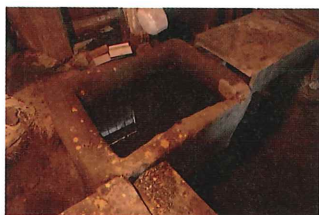
1-3 西側南壁 金錠 レンチ 上段



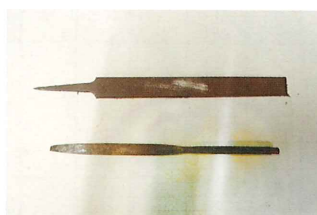
1-3 西側南壁 金錠 下段 右



1-3 西側南壁 金錠 下段 左



4、5、13 フネ



4、5、13 ヤスリ



4、5、13 東側東面 火箸



4、5、13 東側南面 火箸 (北面)



4、5、13 東側火床



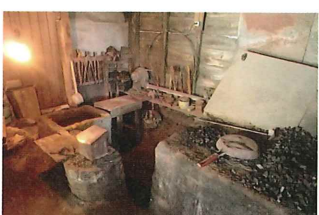
4、5、13 東側 火箸 サバシ油



4、5、13 東側東壁 火箸 柄杓



4、5、13 東側ブロワー



4、5、13 東側作業場



4 材料 (鍛接材、はがね)



4 材料缶





4 東側火床 プロワー穴



5 東側 金床付木台



5 東側火床 金鏈



6、8 ならし台



6、8 ならし台奥 金鏈



6、8 ククミヤスリ 金鏈クネリギ



6 ベンチグラインダー



7、12、15 グラインダー410mm



7、12、15 バケツ椅子



7 レンチ



8、11、14、17 クネリギ①



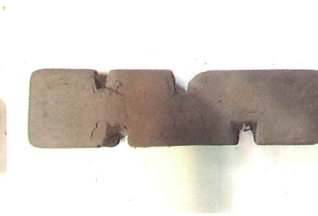
8、11、14、17 クネリギ②



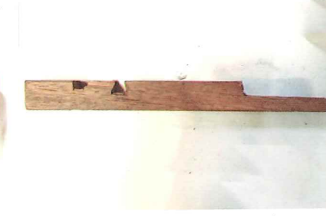
8、11、14、17 クネリギ③



8、11、14、17 クネリギ④



8、11、14、17 クネリギ⑤



8、11、14、17 クネリギ⑥



8、11 クネリギ



8 ククミ



8 ポンチ



9 ボール盤



10、16 グラインダー(ペーパー)



10、16 中央椅子 クッション



11、17 細工台机椅子



11、17 細工台下の引出



11、17 細工台上の道具



11 アングルレンチ



11 ウデマゲ



11 ウデマゲ



第3章 製作工程に基づく使用道具等の記録



11 ウデマゲ



11 ウデマゲ前



11 ペンチ



11 金鎚①



11 金鎚②



11 金鎚③



11 金鎚④



11 金鎚⑤



11 細工台 金床



11 細工台



11 細工台左の雑具



11 刷毛



11 四角バケツ



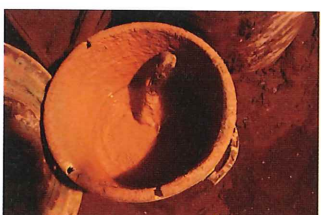
12 ドレッサー



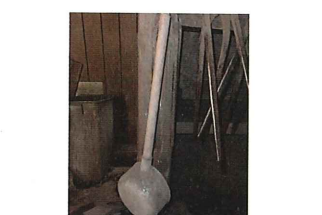
13 サバシ油 火箸



13 サバシ油



13 粘土入れ



13 柄杓



14 中央木台



17 シンナー、錆止め



17 錆止め乾燥用台



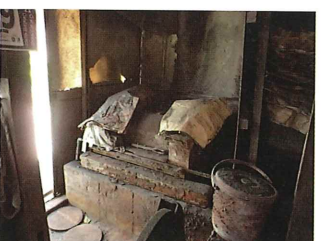
17 本種 刻印



17 銘入れ用ノミ



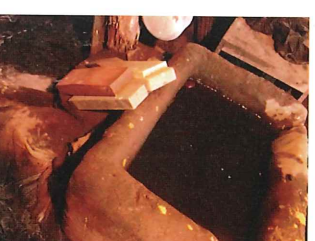
17 完成品箱詰め



水研機



炭入れ、金鎚、木台

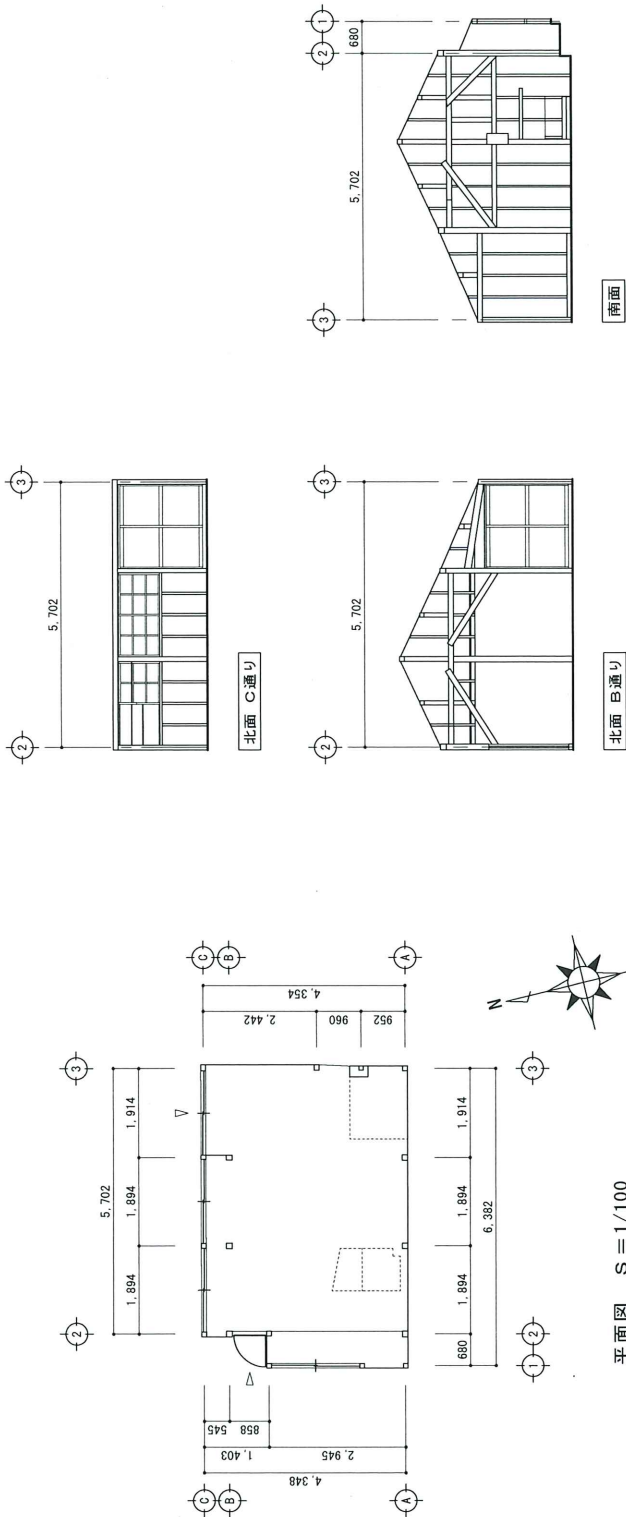


砥石

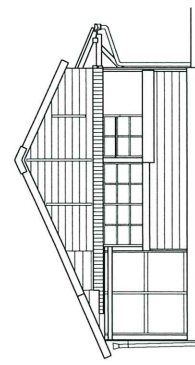


大槌

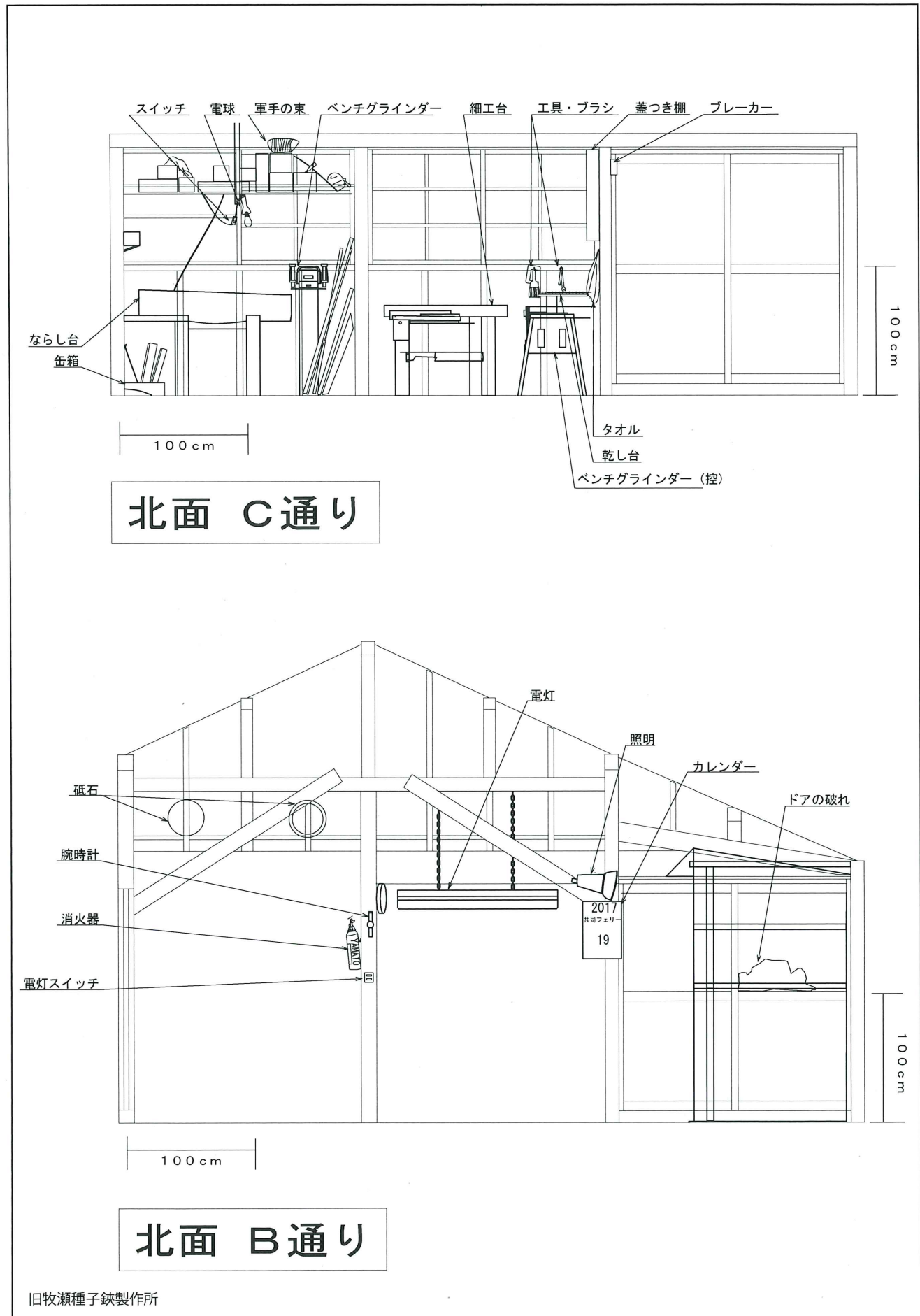




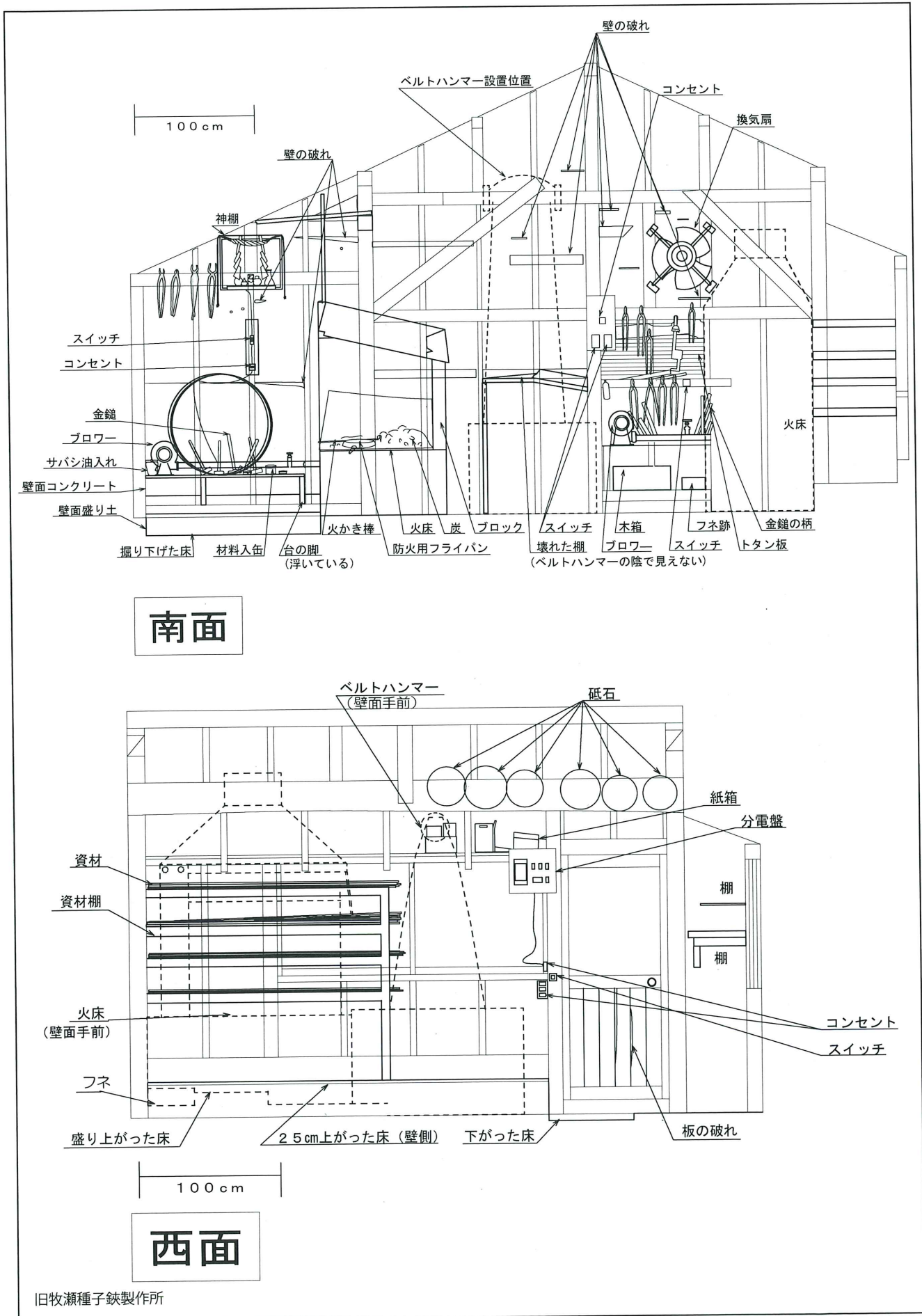
展開図 S = 1/100



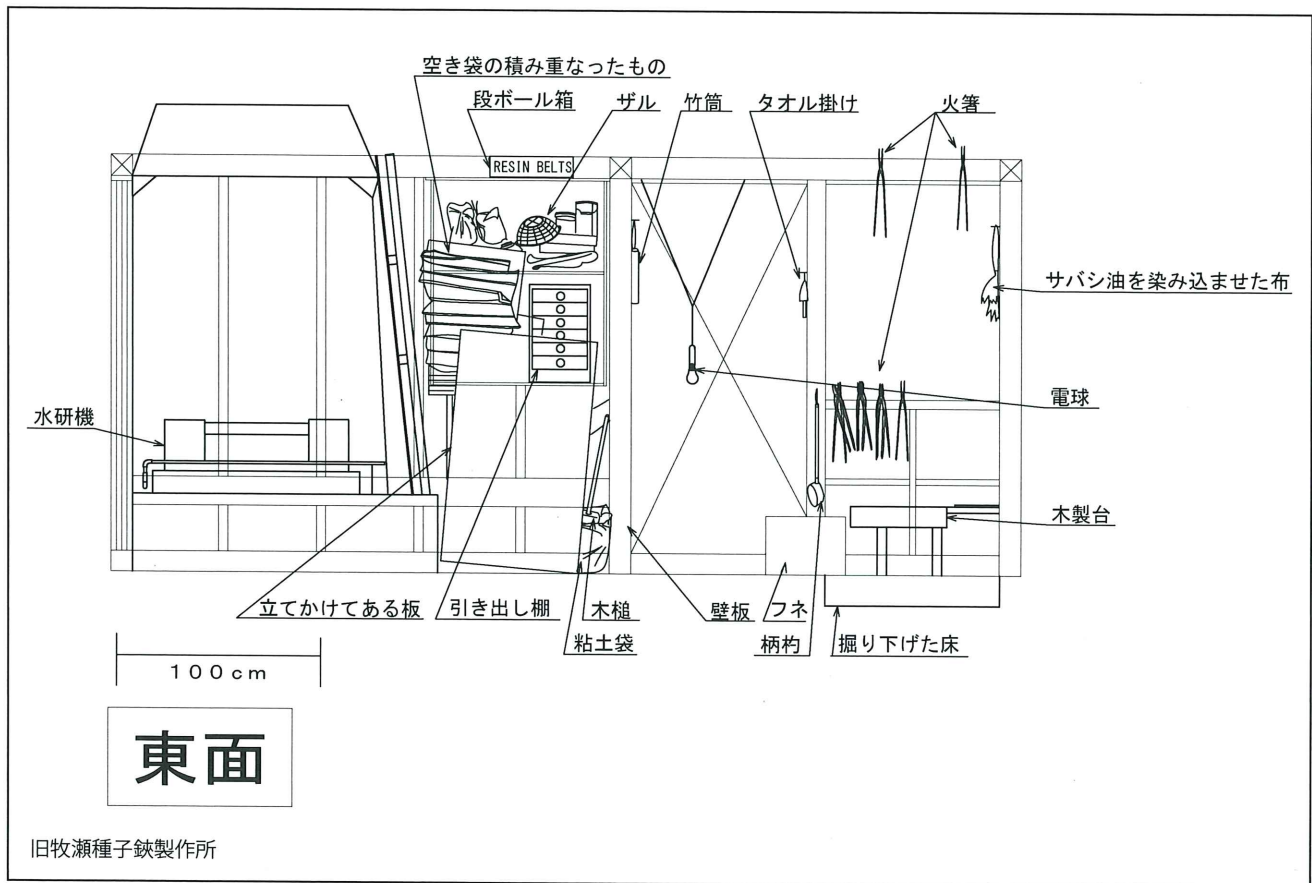
西之表市建設課建築係	工事名称	旧牧瀬鋏製作所	日付	H29. 4	図面番号	
	図面名称	平面図、立面図、展開図	縮尺	1/100		1 / 1



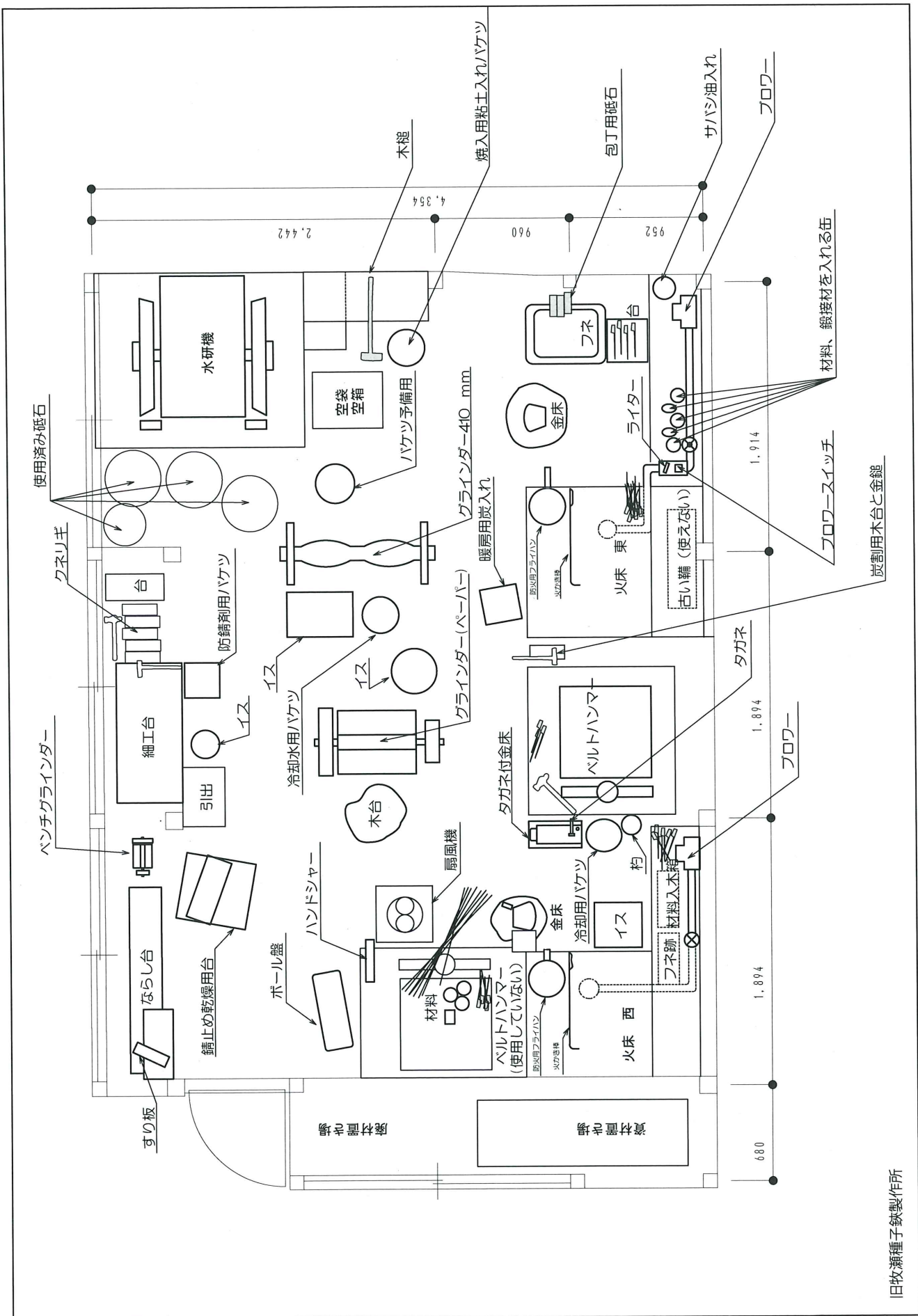




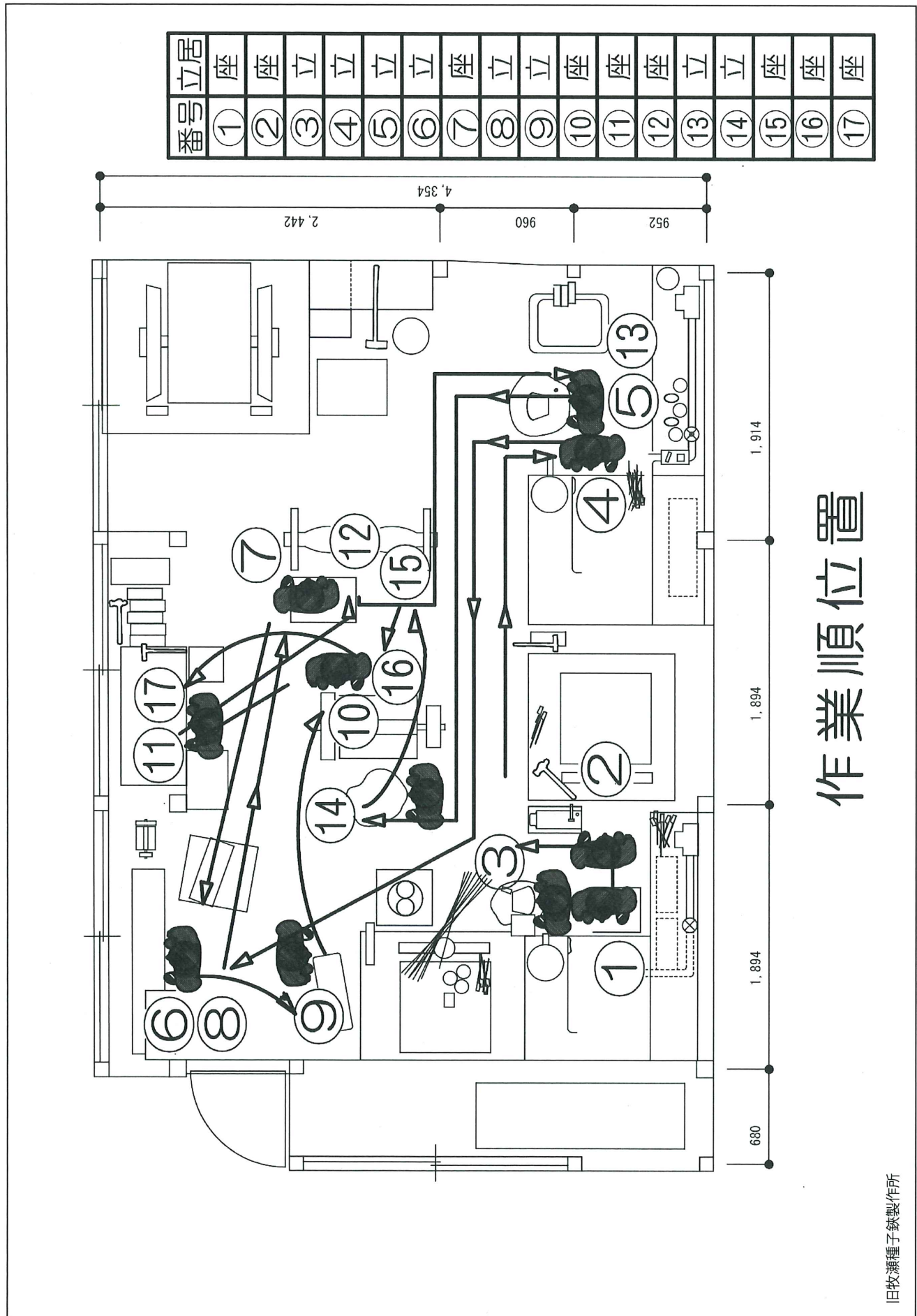
旧牧瀬種子鋏製作所



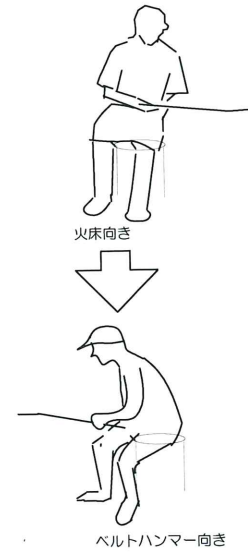
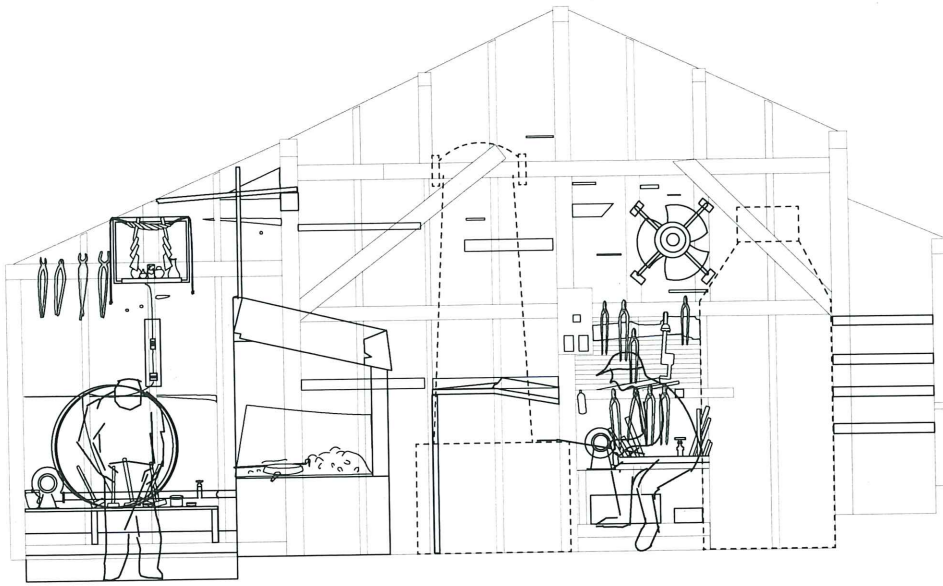




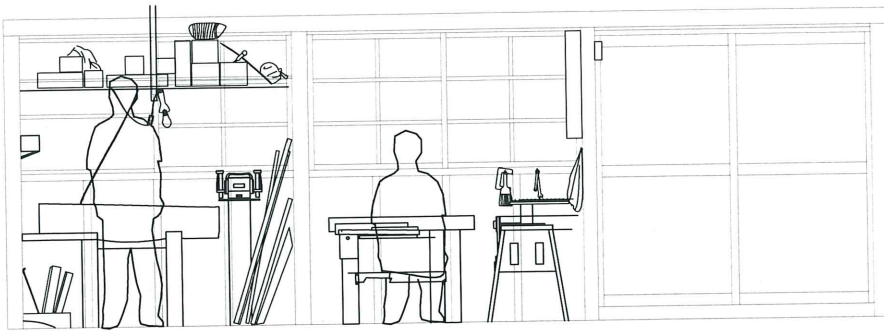
旧牧瀬種子鋏製作所







南面

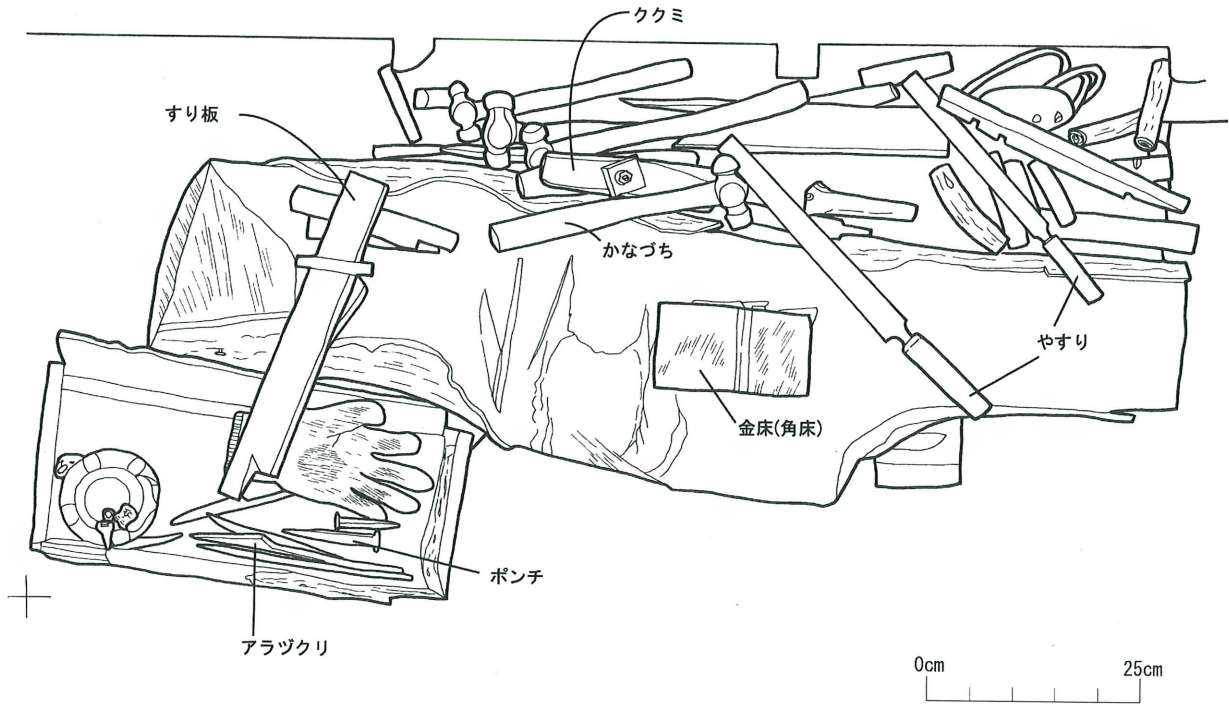


北面 C通り

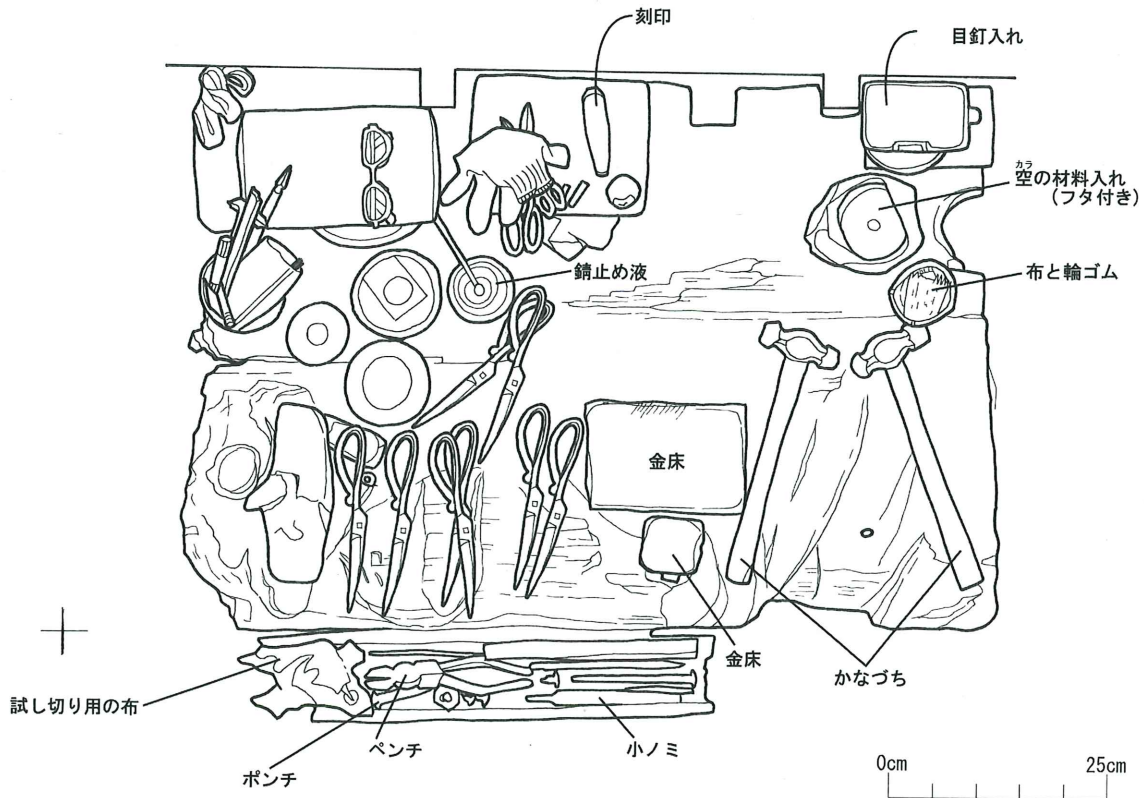
作業時の姿勢

旧牧瀬種子鋏製作所

### ならし台トレース

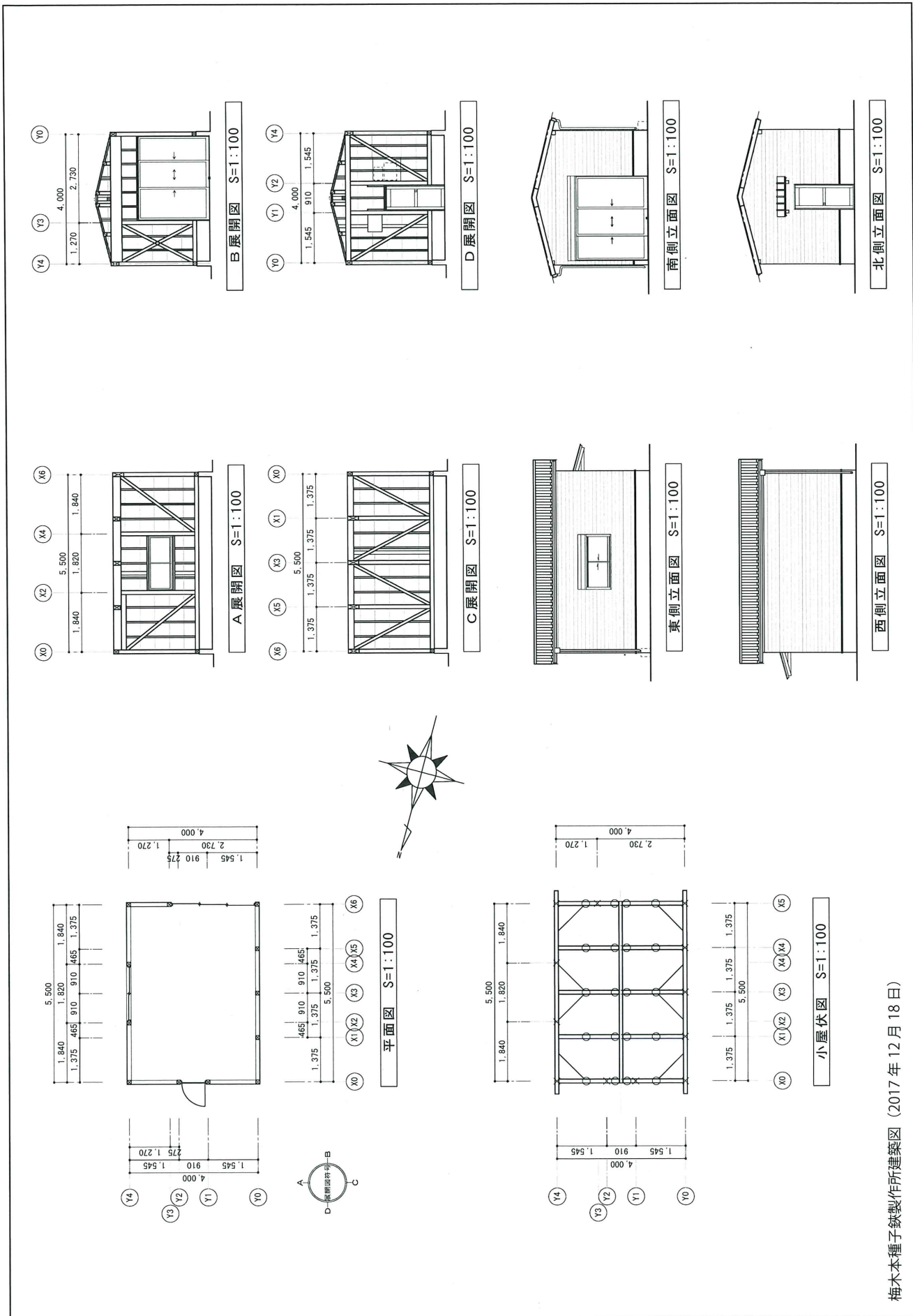


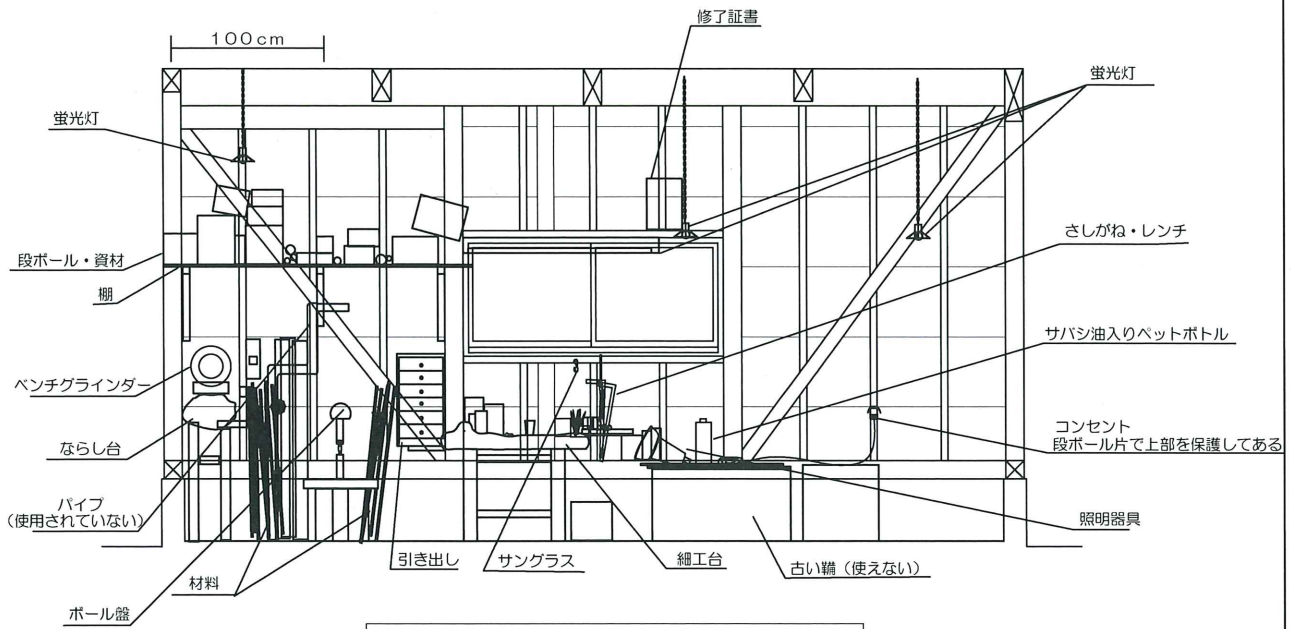
### 細工台トレース



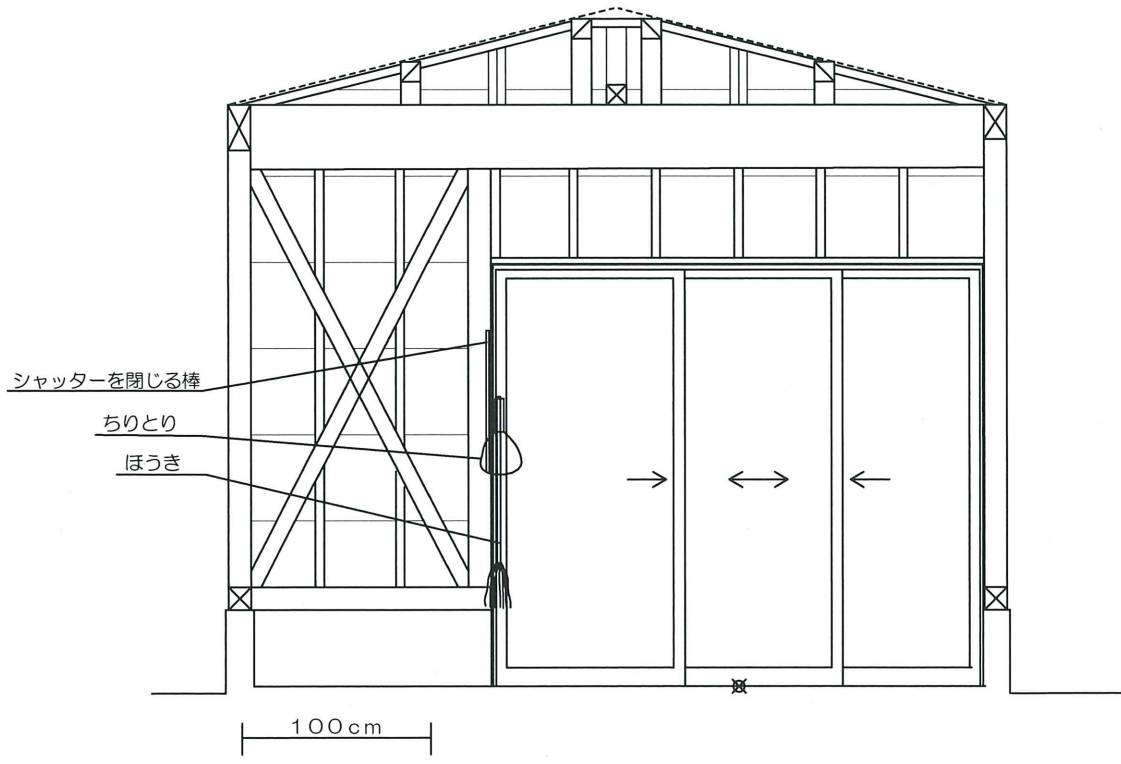
旧牧瀬種子鋏製作所





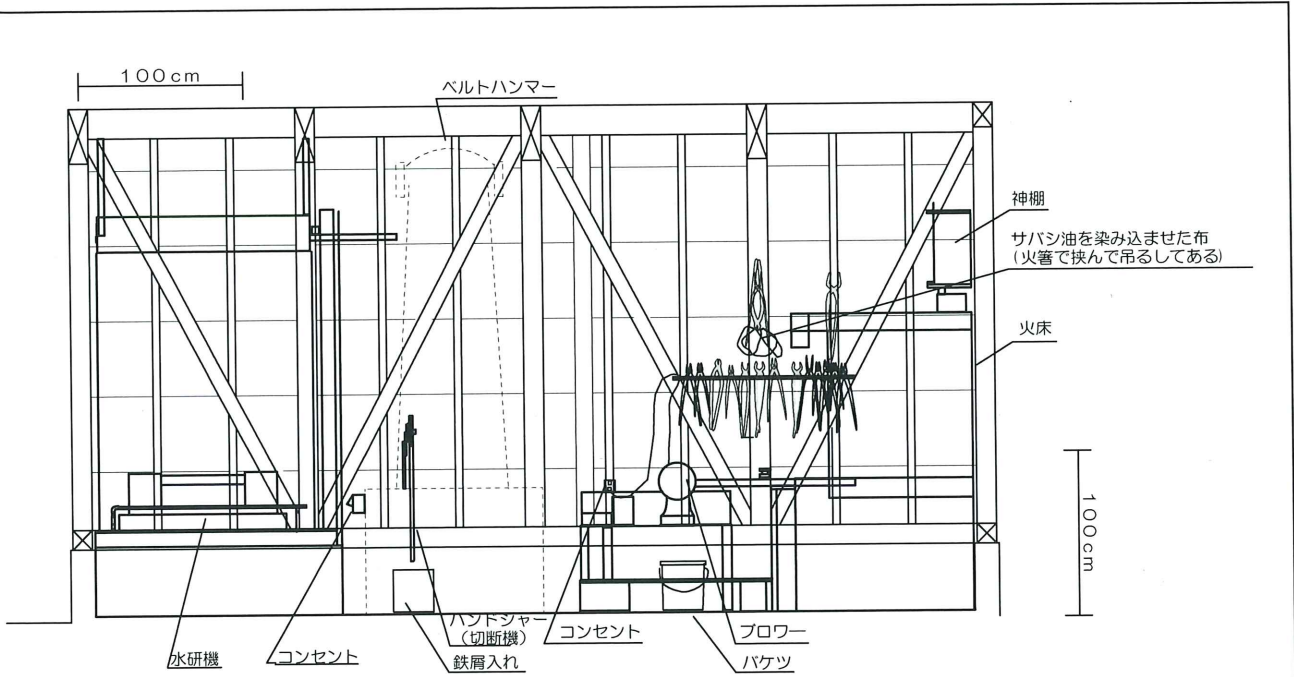


A 展開図

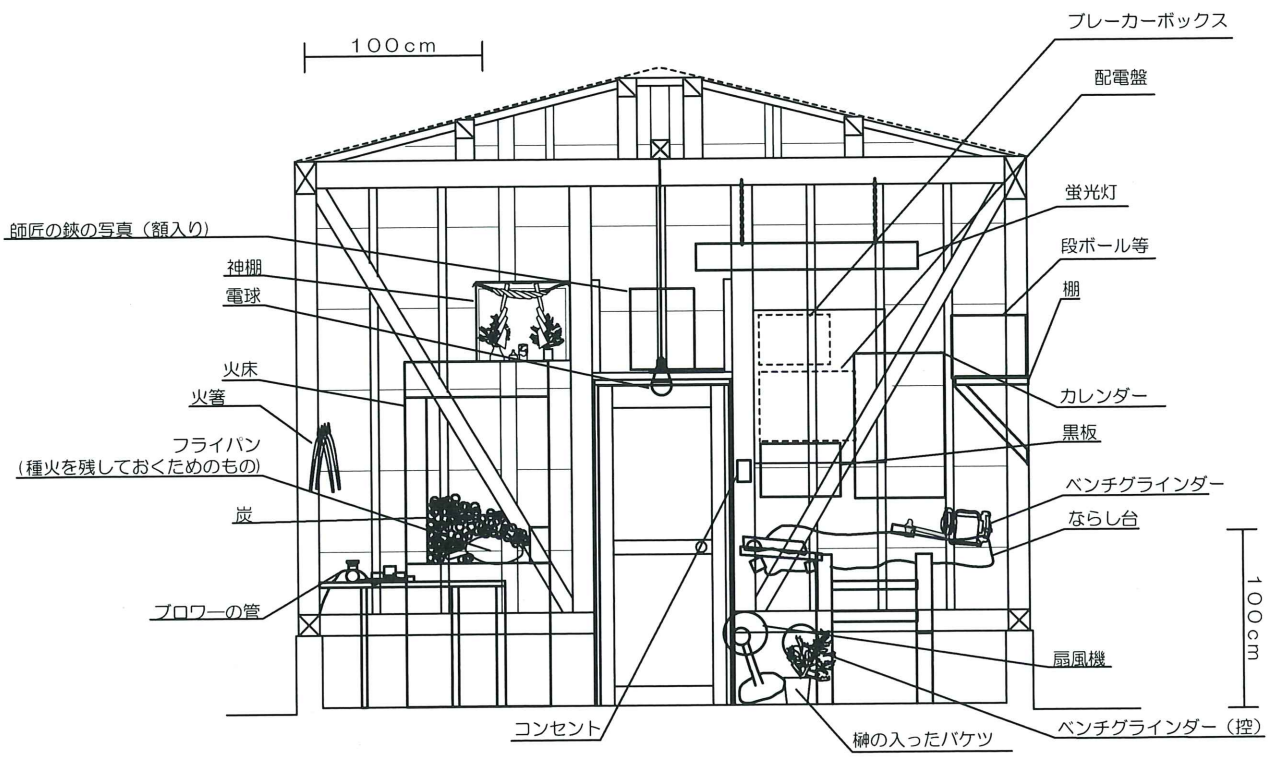


B 展開図





C 展開図



D 展開図

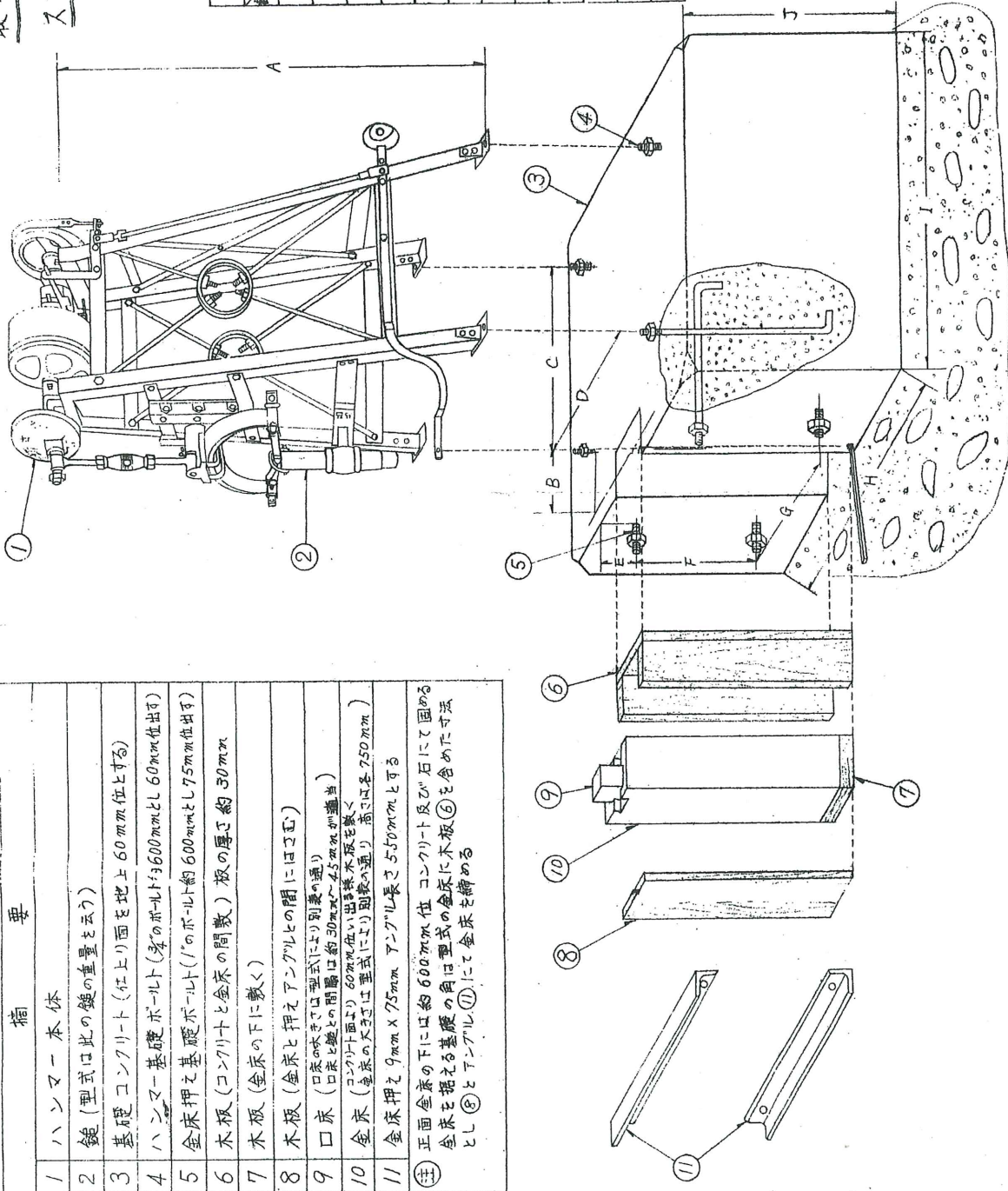




最新型坂本式鍛造用

スプリングハンマー

基礎図面



型式	15	25	30	40	50	60
質量 kg	9	76	90	105	120	136
角	76	76	90	105	120	136
寸法	150×750/180×750/200×750/200×750/200×750/250×750					
A	1450	1500	1800	1800	1800	1800
B	180	180	220	220	220	220
C	600	600	665	665	665	665
D	820	820	910	910	910	910
E	150	各型式共同				
F	450	基礎上面よりボルト中心まで				
G	450	各型式共同				
H	1210	各型式共同				
I	1060	各型式共同				
J	760	各型式共同				

名称	基礎図面
詳細	坂本式スプリングハンマー
単位	純
昭和	57年 6月
(有)	坂本鉄工所

摘要	
1	ハンマー本体
2	鋺 (型式は此の鋺の重量を云う)
3	基礎コンクリート (任上り面を地より 60mm 位とする)
4	ハンマー基礎ボルト (梁のボルトは 600mm とし 60mm 位出す)
5	金床押之基礎ボルト (1" のボルトは 約 600mm とし 75mm 位出す)
6	木板 (コンクリートと金床の間敷) 板の厚さ 約 50mm
7	木板 (金床の下に敷く)
8	木板 (金床と押之アングルとの間にほこむ)
9	口床 (口床の寸法は型式により別表の通り 口床と鋺との間隔は 約 50mm 位 45mm が適当)
10	金床 (コンクリート面より 60mm 位出し出雲漆木板を敷く コンクリートの寸法は型式により別表の通り 高さは 750mm)
11	金床押之 9mm × 75mm アングル長さ 550mm とする

(注) 正面金床の下には 約 600mm 位 コンクリート及び石にて固める  
金床を支える基礎の角は 型式の金床に木板(6)を合わせた寸法  
とし(9)とアングル(11)にて金床を締める

### 牧瀬種子鋏製作所工程材料

中村滝雄氏が平成18年に採集したもの（科学研究費助成事業「課題番号：16500636」による資料）。牧瀬義文氏の製作品で、表記工程は牧瀬種子鋏製作所による。

#### 牧瀬種子鋏製作所

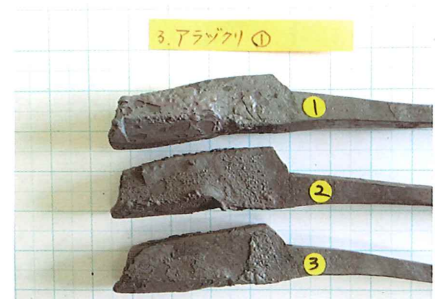
長きに渡り、西之表市東町に鍛冶屋として歴史を刻んできた牧瀬家は、義文氏で第37代目であった。平成28年4月義文氏の逝去により牧瀬家は鍛冶屋としての歴史に幕を閉じたが、その伝統的な完全手打ちによる鋏製作技法は、弟子の梅木昌二氏へと継承された。



1 タードリ



2 ワカシツケ



3 アラヅクリ①



4 アラヅクリ②



5 アラヅクリ③



6 アラヅクリ④



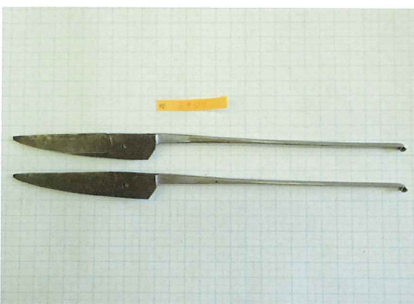
7, 8 ナラシ、アゴ成形



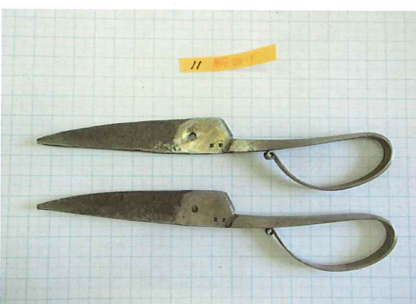
9 スリアワセ、ウデトギ、アイバン



10-1 目くぎ穴



10-2 ミナジリ

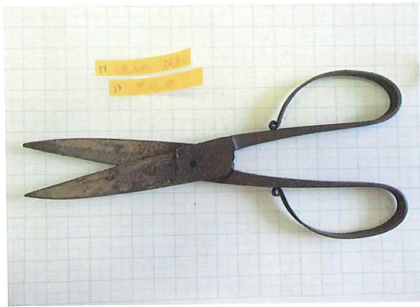


11 ウデマゲ

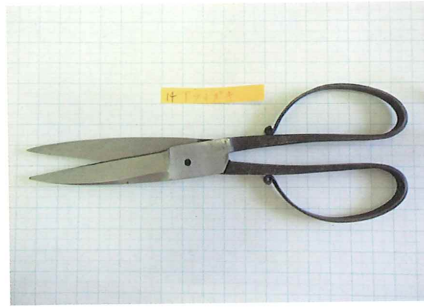


12 ナマト





13 焼入れ焼き戻し、サバシ油



14 アラミガキ



15 カシメ、カッテ

## 種子鋏秘蔵品

「南国みやげ品ひげさんの店」(西之表市西町)の店主「ひげさん」ことくわはらたちゆき 葉原立幸氏は、東京出身の移住者である。種子島の鍛冶師が作る手打刃物に魅せられ移住して50年、故牧瀬義文氏と親交が深く、長年牧瀬氏の作製する種子鋏と包丁の宣伝・販売を一手に受けていた。

葉原氏は手打ちにこだわり、自らの店では三軒の鍛冶屋の作を扱った。牧瀬、長野清也、山下正吉の三氏であるが、皆廃業・他界されたため新作はもう出ない。残された三氏作の種子鋏24本は秘蔵品であり、大切な遺産となるため、販売する意思は無いとのこと。今回の報告書作成のために特別に撮影・掲載許可を得た。

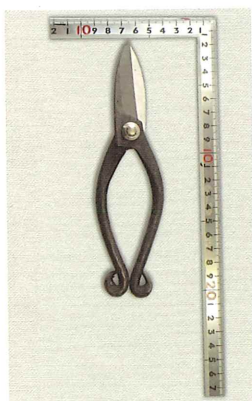
内訳は以下の通り

牧瀬種子鋏製作所 牧瀬義文 10本一花鋏2本、四寸3本、六寸1本、七寸3本、八寸1本(写真①~⑩)

山下種子鋏製作所 山下正吉 9本一三寸1本、四寸2本、六寸4本、七寸1本、八寸1本(写真⑪~⑲)

長野清也 5本一三寸1本、四寸1本、六寸1本、七寸1本、八寸1本 ※全て黒打(写真⑳~㉔)

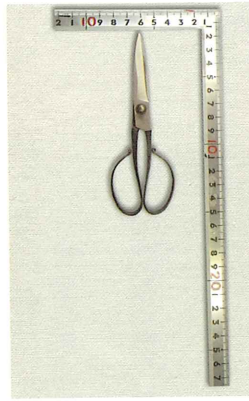
(※黒打とは穂の表部分も腕と同様にサバシ油で色付してあるもの)



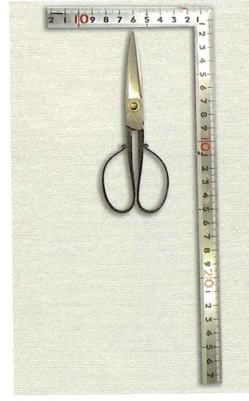
①牧瀬花鋏1



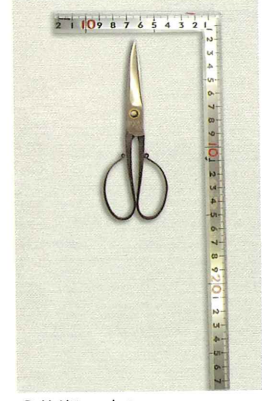
②牧瀬花鋏2



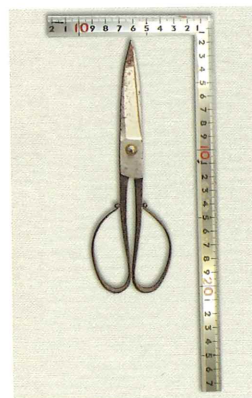
③牧瀬四寸1



④牧瀬四寸2



⑤牧瀬四寸3



⑥牧瀬六寸



⑦牧瀬七寸1



⑧牧瀬七寸2



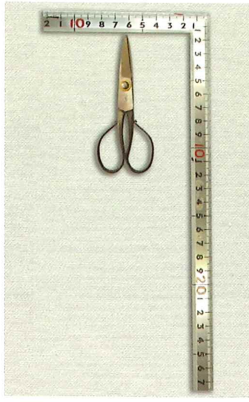
⑨牧瀬七寸3



⑩牧瀬八寸



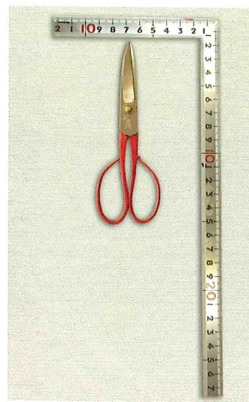
第3章 製作工程に基づく使用道具等の記録



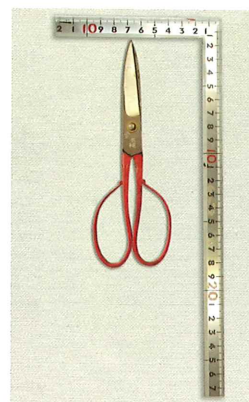
⑪山下三寸黒



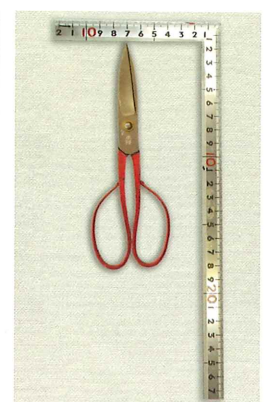
⑫山下四寸黒



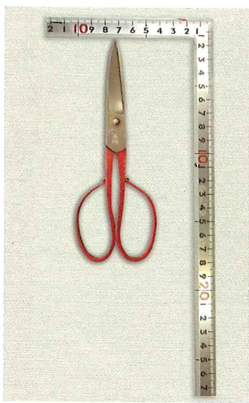
⑬山下四寸赤



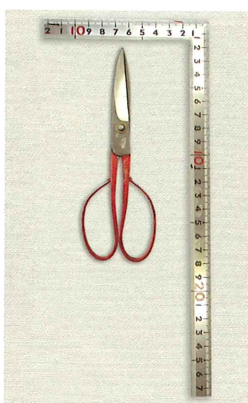
⑭山下六寸赤 1



⑮山下六寸赤 2



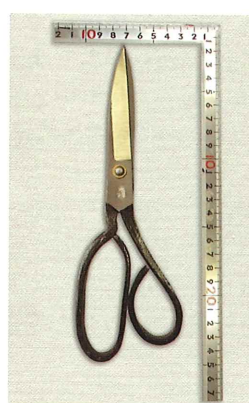
⑯山下六寸赤 3



⑰山下六寸赤 4



⑱山下七寸



⑲山下八寸



⑳長野三寸黒打



㉑長野四寸黒打



㉒長野六寸黒打



㉓長野七寸黒打



㉔長野八寸黒打



## 第4章

---

「種子鋏」とその系譜を探る—  
ユーラシアを繋ぐ「交差鋏」

朝岡 康二

# 「種子鋏」とその系譜を探る—ユーラシアを繋ぐ「交差鋏」

朝岡 康二

## はじめに

以下は、「種子鋏」の歴史・技術・伝承の記録保存の活動を側面から補い、「種子鋏」についての文化史的な位置づけを試みるものである。今日の「種子鋏」をめぐる具体的な技術・伝承については他の適者にゆだねられている。

そこで前半は、ヨーロッパからみえる「鋏の歴史」を振り返って、そこから日本の事情を浮き彫りにできればと考えた。それを「洋鋏」の文化史的な意味づけであるといってもよい。そのためには、産業史的な側面を把握する必要があるが、適切にまとめられたかどうかには疑問が残る。

後半は、「種子鋏」の性質から考えて観点を「日本」に限定することを避けて、「ユーラシアの鋏」に焦点を合わせ、それと「種子鋏」との関りを検討していきたいと考えた。そのうえで「種子鋏」ならびに「種子鋏鍛冶」が、地域の生活・生業にどのように関わりどのような役割を果たしてきたかを振り返ってみたい。

## 1. 鋏の概略

はじめに、「鋏」一般の概念を整理しておきたい。

すでにご存じの事柄がたくさんあるかもしれないが、ご勘弁いただきたい。

なお、日本の「鋏」の百科全書的な書物として岡本誠之『鋏』があり、興味深いエピソードがたくさん紹介されている。「種子鋏」を理解する一助として、ご参照いただければと思う<sup>1)</sup>。

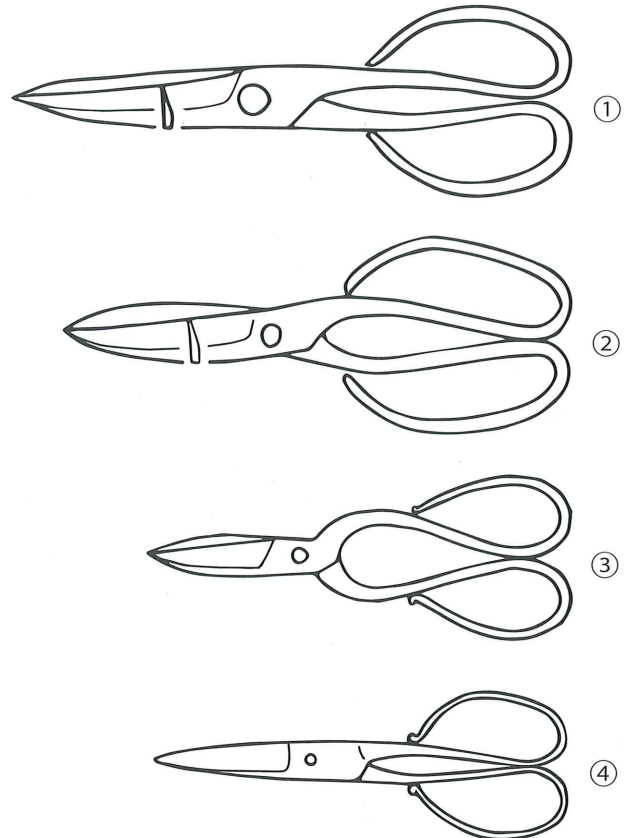
### 1.1 「ハシ」と「鋏」

食物を口に運ぶ二本の棒は「ハシ」である。しかし「ハシ」には火鉢の炭を掴む「ヒバシ」や、稲を抜き落とす「コキハシ」、芭蕉布・藤などの繊維を抜くものなどがあり、これを「ハサミ」という場合もある。二本棒の一か所を接合して、そこを支点に動かす「ハサミ」もある。これにはピンセット、鍛冶仕事や鑄造作業に用いる「ハサミ」、医療用の鉗などが含まれる。

「ハサミ」には、ものを掴んで切る「鋏」がある。

「鋏」は、さらに分類できる。

普通の「鋏」は、上下二枚の刃先を擦り合わせて切るが、刃が一方にしか付かず、もう一方は切るものを固定する「支え」、いわば、包丁に対する俎板に相当するものがある。これには、飼料を刻む「秣切」、たくさんの紙を一度に切る「押切」、庭木の手入れに使う「高枝切」、あるいは南アジア・東南アジアに普及するキンマの実を割る「ベテル・ナット・クラッカー (betel nut cracker)」などがある。



○例示1 「種子島の鋏」

- ①「鋏・長型 (明治時代?)」花鋏?
- ②「鋏・短型 (明治時代?)」花鋏?
- ③「花鋏 (伝世品・江戸時代?)」
- ④「種子鋏 (現代)」汎用鋏

二枚の刃を磨り合わせるのではなく、刃先と刃先が直接に出合って噛み切る「爪切」「針金切」「喰い切」「ペンチ」などもある。この場合には「鋏」といわないで「切 (キリ)」などということが多い。

### 1.2 「鋏」の種類

さらに「鋏」は、支点の位置によって、ふたつの形式に分類できる。

ひとつは、柄の最後端を支点にして刃先が上下に運動するもので、力を加える部分が支点より内側 (刃先に近い部分) に来る。支点と刃先の中間を握って操作するから、握る位置によって、加える力を細かく加減することができる。

支点にはバネの性質を与えて、握った鋏が適度な反復力を持つように作る。力を抜くと元の形状に戻る。切る時は強く握り、戻すときには力を緩めればよい。ローマ時代や中国の古い時代の鋏には、この部分をもう一度振じってループ状にしているものもある。この形式の「鋏」



をここでは「握り鋏」という。

この形式の鋏は、梃子が十分に働かないから、刃先の力を倍加することができない。だから、切る対象は細いもの・薄いものに限定される。糸・布・紙・髭・髪などに用いるのは、そのためである。

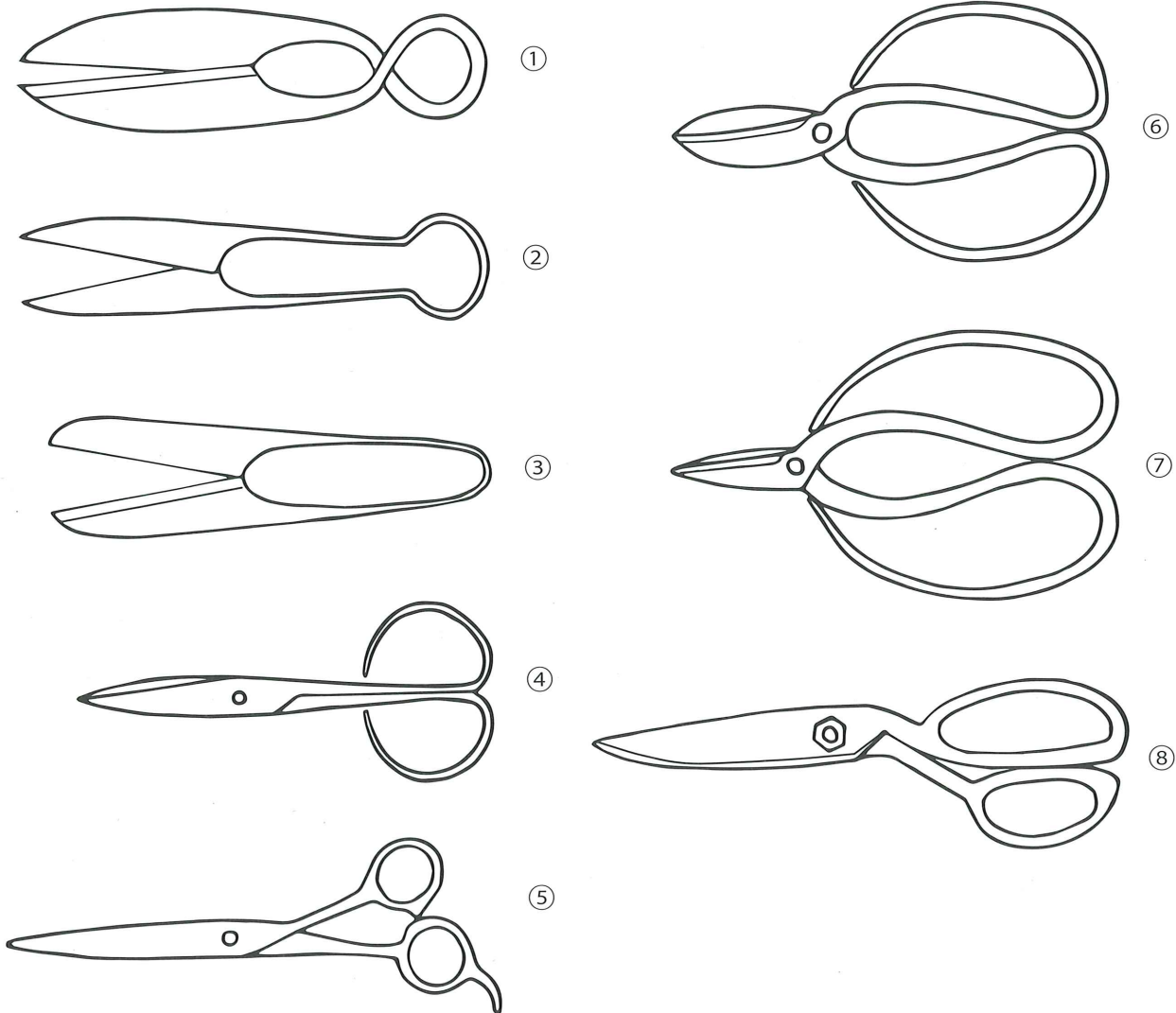
もうひとつは、握る部分が支点の後部にきて、支点のピボットを介して柄と刃先が繋がっている。普通は柄の端に「指輪（拇指およびその他の指用）」がつくが、指輪と支点の距離、支点と刃端までの距離の比によって、刃先に加わる力が決まる。だから、刃先の長短・厚薄・強弱・弾性・ピンの締め付け・柄の強弱によって、いろいろに仕立てることができる。そこで細かく作り分けて、さまざまな形式のものが生まれる。この型式をここでは「交差鋏」とする。

「ハシ」と「鋏」、「握り鋏」と「交差鋏」の相違・区分

は、すでに近世後期の生活百科全書・寺島良安『和漢三才図会』に明快に示されている。『和漢三才図会』では、前者は「カナハシ」と「カナハサミ」で説明される。「カナハシ」は熔けた金属をいれた器（ルツボ）を挟み持つもの、「カナハサミ」は銅鉄を切るものである。「握り鋏」と「交差鋏」の相違は「剪刀」の項で「摺剪」と「鋏剪」とされて、これには挿画が付随している。

### 1.3 「握り鋏」と「交差鋏」

私たちは、日常的に「握り鋏」のことを「和鋏」といい、「交差鋏」を「洋鋏」といいならわしてきた。この対比は、古くから日本にあった「握り鋏」に対して、「交差鋏」は近代に西洋から来たと考えることから生じているが、後に見るように、「交差鋏」には、近代以前から存在する「植木鋏」「花鋏」のようなものも含まれる。



#### ○例示2 「握り鋏」と「交差鋏」

- ①「握り鋏」朝鮮・高麗、中国・宋代
- ②「握り鋏（wool shears 羊の毛刈り）」ヨーロッパ各地
- ③「握り鋏（裁縫用鋏）」（「加藤金物百貨商報」より）
- ④「交差鋏（帳場用鋏）」（「加藤金物百貨商報」より）

- ⑤「交差鋏（理髪鋏・現代）」
- ⑥「交差鋏（花鋏・助奴印）」（「加藤金物百貨商報」より）
- ⑦「交差鋏（植木鋏・大久保）」（「加藤金物百貨商報」より）
- ⑧「交差鋏（羅紗切鋏・敬則印）」（「加藤金物百貨商報」より）

たしかに「握り鋏」は古くからの記録が残り、伝世品や出土品が知られている。

「握り鋏」は日本だけではなく、古くはメソポタミアから出土し、ローマ時代にはすでに多様な用法があった。スカンジナビア・バイキングなどの、中世遺跡からもたくさん発掘されており、中国でも実用されていた時代が長い。そして、ヨーロッパでは、主として羊毛刈りに使っていたところが多いから、英語では「sheep shears」というらしい。

次に紹介するジョン・キーカップ (John Kirkup) 『鋏とそれに関連するピン接合された切断器具』によれば、英語の「shears」の原義は「握り鋏」を意味するが、やがて「鋏」一般を指すようになるらしい<sup>2)</sup>。

それが後に、フランス語の「ciseaux」(あるいは「cisoires」)が入ってきて、これが「scissors」に変化して、これも「鋏」を指すようになる。使い分ける場合には、「shears」は大形の鋏、「scissors」は小さな鋏に用いるということだが、「shears」と「scissors」については、ほかにも色々議論があるらしい。

だから、キーカップは、限定的に「交差鋏」を指す場合には、「true scissors」の言葉を用いて、「shears」と区別している。

## 2. 文明開化の「羅紗鋏」・「理容鋏」— ふたつの交差鋏

前述のように、在来の「握り鋏」に対して、「交差鋏」は西洋伝来の新形式であるとして、「洋(西洋)鋏」といつてきた。しかし、日本にはそれ以前から「交差鋏」が存在するから、実際には「洋鋏」の伝来以後、ふたつの系統の「交差鋏」が使われてきた。在来のものには「種子鋏」「博多鋏」その他があり(これらを「唐鋏」ということもある)、このほかに「花鋏」「植木鋏」「盆栽鋏」なども含まれる。

日本で記録に残る「洋鋏」は、徳川家康の遺品が日光東照宮にあり、次にシーボルトの外科用器具があるとされる。しかし、「洋鋏」が知られるようになるのは、明治時代の生活の洋化、輸入鋼と新式の鍛接技術の普及、それにともなう「羅紗鋏」と「理髮鋏」の国産化にある。分かりやすいいえば、洋服仕立て・洋風断髪一般化、すなわち男子の断髪・洋装の結果で、それにともなって普及した鋏を「洋鋏」といったのである。

明治五年に刊行の仮名垣魯文『案愚楽鍋・三編』は早くもこの洋風化に触れており、狸々暁斎の手になる挿絵も見事である<sup>3)</sup>。

「当世牛馬問答」

馬「牛公、ひさしくあはねへうち、てめへはたいそう志ゆつせして、らしゃのまんてるに、ずぼんなんぞで、すっぽり西洋風になってしまったぜ。」

荷運びから人間の食べ物に出世した「牛公」が、羅紗

のマントで登場するのである。

「新聞好の生鍋」

にわかざんぎりの西洋ごしらえ。やなぎはらのあさ市か、とびさは町のだいどうにてとぎれとぎれにかひあつめたる、洋服ごしらえ。ふらんす仕立てのまんてる、いぎるすのチョッキ、かぶりもは歩卒のふるもの。くつのさんだんまったかなわず、ぬぎすてしあさうらぞうり。

「ザンギリ」とは、結髪を解いて髪端を直線に裁ち、サカヤキを剃らない新しい男性の髪形である。

「柳原の朝市」とは江戸(東京)・神田川河岸の古着屋台市のことで、その明治期の様子は『風俗画報』にも描かれている。「富沢(トビサワ)町」は、近世以来、呉服問屋の集中していた地域で人形町に接する(現在の横山町衣料問屋街に相当する)。その道端で買い集めた古物の「俄か洋服」で身を固めているとの意で、洋装がすでに流行っていたことを表している。とはいいいながら、靴を買うまでの金はないので、履物は「麻裏草履」で間に合わせているのである。

以後、欧化政策の推進とそれに基づく都市風俗の急速の変化によって、断髪・洋装は新政権の官僚・学校教師・会社員・医者・新聞記者をはじめ、やがては広範の勤め人に及ぶことになっていく。そして、はじめは神戸・横浜・築地の居留地の外国人を対象にしていた「テーラー(洋服仕立屋)」が、やがて邦人をも相手にするようになり、その見習い職人が次々に独立して、町の「テーラー」が増加していった。

だから、断髪・洋装は、富沢町の立ち売りの古着を求める「流行好き」に止まらないで、都会人を象徴する風俗として急速にひろまり、「呉服屋」とは異なる「テーラー」が、新しい生活スタイルを象徴するものになっていった。

こうして、洋風紳士は、仕事の場では断髪・洋装、自宅に帰ると着流しに兵児帯、という二重の衣生活を日々おこなうことになり、一部の階層は第二次大戦後もこの習慣を保持していた。だから、私などの記憶にも残っているのである。

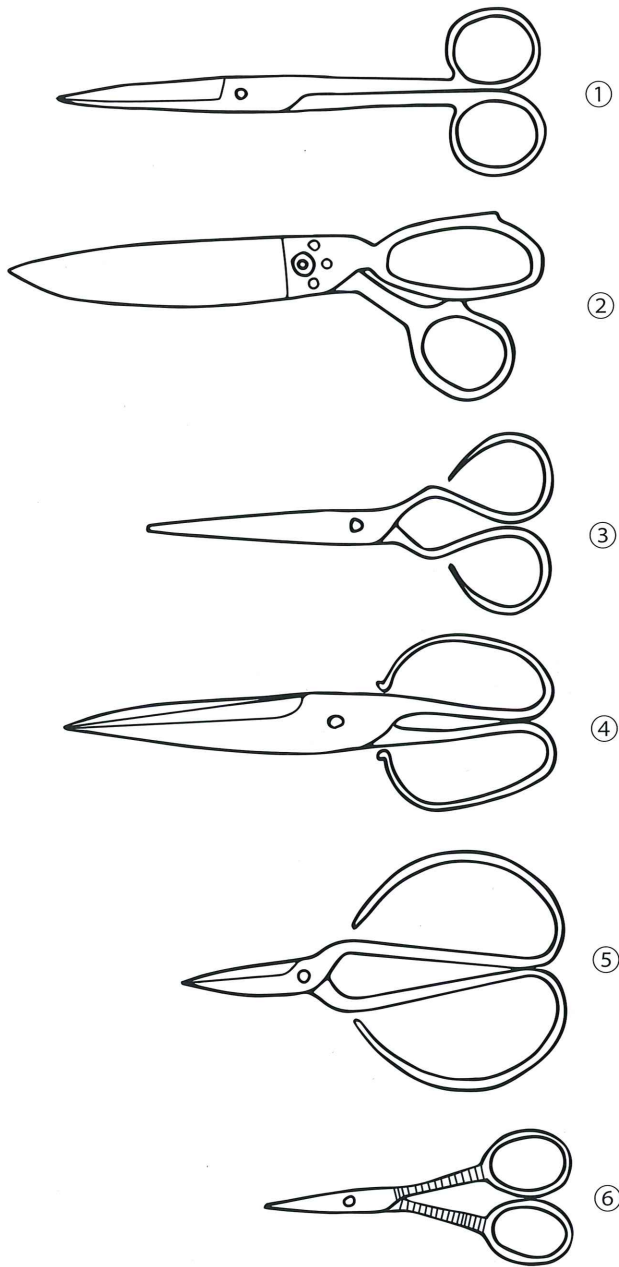
### 2.1 「交差鋏」の「指輪」

ここで「洋鋏」の歴史をおさらいしたいと思うが、その前に、鋏の指を入れる部分(とりあえず「指輪」という)について、少し検討しておきたい。

実は、鋏の一般的な部分呼称を知りたいと思い、少し調べてみた。しかし、どうも標準的な言い方がはっきりしない。とりあえず、指を入れる「指輪」の呼び方を知りたいのだが、概説書などでは、図で示して「輪」「指輪」「指入れ」「親指」「下指」などと記している。この不便は日本だけのことかと思ったら、どうもそうではないらしい。英語でもいろいろの言い方がある。

それにはまず「finger hold」「handle」「ring」「loop」





○例示3 「交差鋏」の「指輪」

- ① 「形式1」の例・「医療用鋏」現代
- ② 「形式2」の例・「羅紗切鋏（真鍮のリベット柄）」インド・メラート
- ③ 「形式3」の例・二指型・インド
- ④ 「形式3」の例・多指型・バルカン（オスマン・トルコ）
- ⑤ 「形式3」の例・多指型・中国・現代
- ⑥ 「形式4」の例・装飾型・ヨーロッパ

があり、さらに「inside loop」「eye ring」「open loop」「bow」などが加わる。

ここで言葉使いを細かく詮索しても仕方ないから、とりあえず「指輪」と称することに決めて、鋏の状態に当て嵌めて整理すると、次のようになる。

形式1・「指輪」が両方とも閉じた真円・楕円・卵型。

二個の輪は同形（線対象）で、指は一本ずつしか入ら

ない。「医療鋏」「理容鋏」など、中形以下の精密・軽作業用の鋏に用いる。「柄（シャンク）」の端に穴を打ち抜いた後、鍛造によって拡大する。今は「型鍛造」や「铸造」によることが多く、「型鍛造」の場合は、刀身・柄・輪を一緒に打ち抜く。「铸造」の場合は、刃先（硬鋼）と柄+輪（鋳鉄など）を別々に作り、あとで溶接やリベットを用いて接合する。具体的には「医療鋏」「理髪鋏」がある。

形式2・「指輪」は両方とも閉じているが、ふたつの輪の形体が異なる。一方は拇指に専用で、一方には二指または三・四指が入る。現在のものは刃部と柄を別々に作り（柄は铸造によることが多い）、あとで溶接・蟻接・リベットによって接合するが、以前はすべて鍛造加工によっていた。具体的には「羅紗鋏」である。

形式3・「指輪」の一部が切れている（完全には閉じない）円・涙型・ボウ（BOW）型。

二個の輪は同形（線対象）。指が一本ずつ入る場合（ここでは「一指型」という）と、二本から四本まで入る場合（多指型という）とがある。柄を打ち伸ばして、それを曲げて「指輪」に作る。特徴は、二つの指輪が基本的に対称ということである（実際は、使用者の都合で、片方を少し開いて用いることがある。多指側（小指側）を開いて「指輪」の内側にそって木片・布などを固定、握りやすくして、長時間の連続使用でも指を傷めない工夫である）。この「形式3」には「種子鋏」「博多鋏」「花鋏」「植木鋏」「中国鋏」などがある。

形式4・「指輪」は閉じた円・楕円・卵型。

比較的に長い柄を持ち、柄には螺旋状のねじりが入る。打ち伸ばした柄を真ん中で折り畳んで「指輪」して、撚りあげて柄にする。あるいは、別に作った「指輪」や「柄」を組み合わせて、透かし模様などの複雑な装飾に仕上げる。

以上のことを前提に「交差鋏」をみると、「形式4」はペルシャの「紙切り鋏」などに由来する技術をもとにした「刺繍鋏」などの装飾的なものに限られるから、実用的には「形式1・形式2」と「形式3（二指型・多指型）」の二種類（四分類）ということになる（個別の事例については後述する）。

## 2.2 交差鋏・形式1 (true scissors)と形式3(二指型) — 「握り鋏」をどう継承したか

ジョン・キーカップは、ヨーロッパにおける「交差鋏」の普及について、次のように記している<sup>4)</sup>。

スウェーデンのバイキング遺跡・ツーナ（Tuna）の女性の墓から発掘された「交差鋏」は、併出したイスラム・コインから（in 800 - 850）のものという<sup>5)</sup>。

また、同じスウェーデンのヒエーピング（Köping）で



も、バイキング時代末期の埋葬地から出土している (in 1050. reported by Simonson)。著名なバイキング遺跡・ビルカ (Birka) でも、「握り鋏」とともに 10 世紀のものが出土している。これらには「形式 1」だけではなく「形式 3 (二指型)」も含まれており、そのことは前出の『鋏とそれに関連するピン接合された切断器具』注 (2) においても指摘されている。

また、ロシア・ノブゴロド (Novgorod) でも、「交差鋏」が発掘されている。ノブゴロドはキエフ大公国 (Kievan Rus) の中心的な都市のひとつで、北ヨーロッパとビザンチンの交易拠点として九世紀から十三世紀まで栄えたというが、ここでは「形式 3 (二指型・多指型)」も出土している (確かな年代はわからない)。キエフ大公国時代とされるウクライナの出土品には「形式 1」も含まれているが、「形式 3 (二指型)」の方が多 (ここで重要と思われることは、二つの形式が混在していることである)。

一方、ウォード・パーキンス (Ward-Perkins) は、ヨーロッパの「交差鋏」の古いものの場合、「形式 3」は中世のものかどうかは不確かで (後代のものの紛れ?)、十三世紀以前にたまたま出現するものは、ビザンチンやイスラムとの交易による「たまたまの存在 (渡来物?)」との結論であるらしい。ここから推論すると「形式 3」はビザンチン (後にはロシア・ノブゴロドやオスマン・トルコ) から伝来したもの、ということになるのであろうか<sup>6)</sup>。

しかし、ジョン・キーカップは、十三世紀後期～十四世紀初期の理髪組合のマークに「形式 3」が描かれていると指摘して、その図を掲載、西ヨーロッパにも以前から存在した可能性を示している。これらについてはもう一度後述する。

十三世紀に入ると、「交差鋏」の使用は一般的なことになったようで、フランス・ルジエ (Rougers) では、ひとまとめに三十三個も発掘されており (十三世紀初期～十四世紀末)、これは仕立屋の工房のものといわれている (「指輪」の種類は不明)。

イギリスの・ヨーク (York) の遺跡では「交差鋏 (形式 1)」と「握り鋏」がともに出土している<sup>7)</sup>。

そこで、まず、ヨーロッパがローマから受け継いだ「握り鋏 (shears)」が、羊毛刈りの用途だけを残して、一斉に新しい形式である「交差鋏」に移行したとは考えにくいことを見ておこう。

ローマの「握り鋏 (shears)」の様々な用法については、『Roman Artefacts & Society Design, Behaviour, Experience』が詳しく検討している<sup>8)</sup>。

それに関わることだが、わたしは、同じ「握り鋏」でも、ヨーロッパの「握り鋏 (shears)」と中国・朝鮮半島で出土した「握り鋏」・日本の「和鋏」 (すなわち東アジアの「握り鋏」) には、刃の構成に基本的な相違があるのを不思議に思っていた。それは、右手で鋏を持った状態で、ヨーロッパの「握り鋏 (shears)」の場合、上刃が

左にきて下刃が右にくるが (「左向き」とする)、アジアのものは、これとまったく反対に上刃が右にきて、下刃が左にくる (「右向き」とする)。すなわち、右手使いの「交差鋏」一般と同じ向きになることであった。

これについて前掲書の『Roman Artefacts……Experience』では、羊毛の刈り方から羊に傷をつけないためには「上刃が左・下刃が右」が必然であることを示して、これとは異なる用途 (布の裁断) の場合は逆の刃付けであったことを、墓石に彫られた図によって示している。

そして、多くの日常的な用途の場合 (布断ちを除く)、さほど刃先の向きに拘らなくてもよいから、その場合には、「左向き」の鋏の転用で間に合ったのではないかとしている。この説にしたがえば、獣毛の利用がさほど盛んではなかった東アジアの農耕地域では、鋏の刃先が反対であるのは当然のことになる。確かにメソポタミア時代の青銅製の鋏も漢代のものもいずれも「右向き」である。

ではあるが、バイキングを含むヨーロッパ中世の出土鋏は「左向き」がほとんどのように見え、カタログなどをみる限り、近代に受け継がれてきた「右向き」はない。

だが、歴史的に「右向き」はなかったかということ、そうでもなく、ノルウェイ・オスロの歴史博物館に展示されている「握り鋏」は「仕立鋏」とされているが、そのうちには「小形・右向き」のものが一点だけ含まれている。ほかでも、櫛などとともに出土した「右向きの理容鋏」の例がある。また、鋏の写真集『Scissors』に載っている中世の「握り鋏 (Roman style scissors)」の写真は、ほぼ同じ大きさの「右向き」「左向き」をふたつ並べて写している。その解説には、「ここに挙げるローマ様式の鋏はすべて羊毛刈り (sheep shearing) 用であるが、同時にその他の日常的な用途 (everyday tasks) にも用いた。これらの鋏は 9 世紀から 19 世紀までなんの構造的な変化も受けることはなかった」とあり、左右の向きの違いについては触れていない (「右向き」は左利き用ともとれる)<sup>9)</sup>。

一方、二指であつかう「交差鋏 (形式 1)」では、原理的に切断に力を要とする厚布・皮革・敷物などに対応する鋏は作りにくいから (やがて専門職人向けの「羅紗切 (形式 2)」が実用されるようになるまでは)、「小刀」や「握り鋏」がかなり後まで実用されていたものと推測される。

ジョン・キーカップは「交差鋏 (true scissors) ・形式 1」が 10 世紀ごろに (医療用などとして) 発明されていたとしても、理髪に使用するのはずっと後のことであろう」として、「交差鋏」の製造には「特別の鋼と特別の技術を要し、確かな鉄材料の交易と加工技術がともなわれない場合、実用的なものにはならなかった」と考えている。そして、「握り鋏 (spring shears)」と羊毛刈りや園芸 (花卉・野菜・果樹栽培・horticulture) との親密なつながりは、農村の新しい器具 (交差鋏) への迅速な移



行を遅らせたのではないかと指摘し、この形式は、近代的な技術によって普及したとする考えを暗に示している。

それはその通りであろうと思うが、これとは別に、わたしは加工の容易な「形式3（多指型）」を「握り鋏」にかわる多用途の「交差鋏」として用いており、後にそれを受け継ぐものとして、「形式2（羅紗鋏）」が普及したところもあった、と考えている（特に職業ギルドの未発達な地域で…）。この点は「種子鋏」の形式的意義を考えると重要と思われるから、後にもう一度触れることになるであろう。

ここで再び「形式1」に属する「交差鋏(true scissors)」に戻って考える。

床屋や仕立屋のような職人は、集団的に自分たちの職分を主張するために、職を象徴する専門的な器具を求めたものであった。それは今日、割烹職人が「包丁一本」を強調することと類似している。すなわち「鋏」はこれらの職能の具体的な証であった。そのことは各地の残る中世ギルドのエンブレムに反映しており、床屋と仕立屋のエンブレムはいつも「鋏」なのである。

明治五年の「にわかザンギリ」にどんな鋏を使ったかは明らかでないが、柳原土手の古着の洋装に麻裏草履という者の頭に、舶来の高価な「散髪鋏」が使えるわけがないから、もちろん旧来の「握り鋏」であろうが、これでは「徳川時代よ、さようなら」とはなっても、「本物の紳士誕生」という気分にはなれない。

そこから抜け出して「本物に近い西洋紳士」に近づけるには、鍍金の金鎖の懐中時計も必要であったし、出来れば旧来の髪結いとは異なる、ハイカラな「バーバー（散髪屋）」に出かけたいと願ったことであろう。そして、そこにはそれなりの道具の新奇性(novelty)が必要不可欠であったから、「理容鋏(洋鋏)」が求められたのである。

ここで「洋鋏」の国産化に取り組んだ人々の多くは、御用鍛冶の出身であった。かれらは旧来の技術に基づく大変な努力の末に、「形式1(true scissors)」を作り出して、それを万国博覧会に出品するなどして、殖産興業に努めるのである。

言葉をかえれば、これは明治前期にさまざまな方法で追及された「士族授産」のひとつの形態である。

そして、彼らの残した「洋鋏」の開発話は、刀鍛冶出身であることや、玉鋼に繋がる職人技の強調など、過去との系譜的な接続を強調するものとして伝えられてきた。

新生活への期待と、それを實現する新奇な道具への眼差しと、その道具を生み出すために必要とされる伝統技術という少しねじれた関係は、いまだにいくつかの検討すべき課題を残していると思う。

さて、この当時、ヨーロッパやアメリカの鋏産業はまったく新しい局面に入っていた。外部動力の導入と機械鍛造の活用による量産化の推進、いかえれば、そこでは、手工芸から工業生産への転換がおこなわれていたが、そ

れは同時に熾烈な国際競争に直面することでもあった。しかし日本の「洋鋏」は遥かに遠いところに存在していたのである。

さて、ジョン・キーカップによれば、ヨーロッパの十三世紀あたりまでの「仕立屋の鋏」は、その全体を軟鉄(wrought iron)で作り、長い時間をかけて多くの燃料を使って、刃先の外側を浸炭鋼化(steeled)させるものであったという。その出来栄や耐久性は軟鉄の質と精錬法、熱処理と仕上げ技術の巧拙に依存して、なかなか均質には仕上がらなかったであろうという。だから「交差鋏」は高価で、長い期間にわたって農村の鋏は「握り鋏(spring shears)」に限られて、「交差鋏(true scissors)」の使用は、専門職人以外には及ばなかったとみるのである。

そういうなかで、1761年にシェフィールドで、ヒンチクリフ(Hinchcliffe)が「ルツボ製鋼法」によってできた鋼を使った鋏の製造を開始すると、その技術は急速に広まって、生産は確実に増え、鋏製造に従事する者も急速に増加していく。1774年には、鋏と手術器具を作る者はただ一人が記録されているだけであったが、これが1797年には87名になっていたという。

これからほぼ五十年の後、1855年にベッセマー転炉が発明されて、その後は大量に鋼を用いる時代に突入して、鋏の製造技術も一変する<sup>10)</sup>。

これがまさに日本では明治時代のことなのである。一方、新興のアメリカでは1850年代あたりからドイツ・イギリスからの移民が剃刀・ナイフ・鋏を生産・販売するようになり、鋏専用の工場がニューヨーク周辺地域やコネチカット(Connecticut)のブリッジポート(Bridgeport)、オハイオ(Ohio)のフレモント(Fremont)などに次々に登場する。

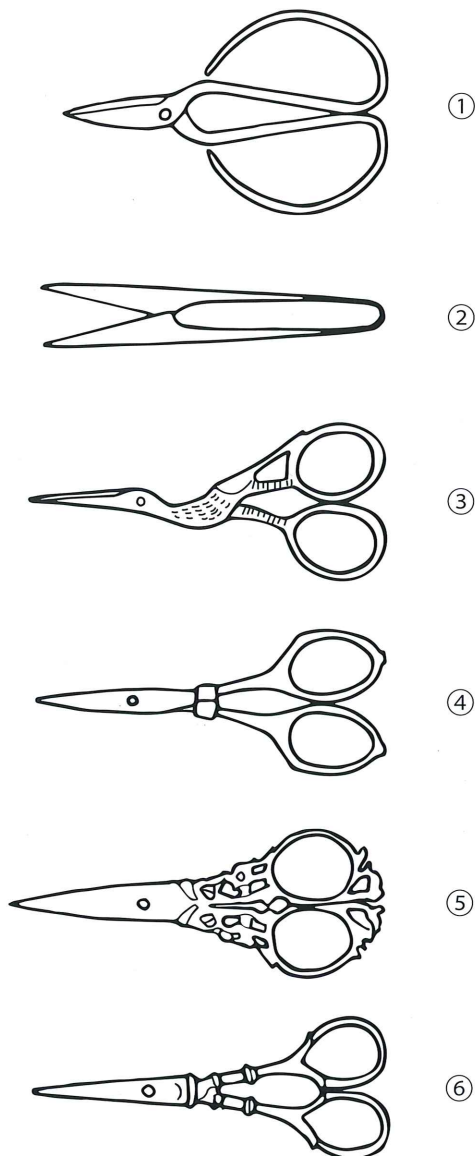
1867年にブリッジポートで、鑄鋼による鋏製造を開始した「Rent Shears」は、1880年には「The Acme shears Company」となって鋼製鋏(steeled scissors and shears)の製造も開始して、1910年には1日175グロスの鋏を製造するようになっていた。一方、オハイオ・フレモントの「Henkel-Claus」は規模の大きさで有名であった。1907年にそれを継承した「Jackson Shears Co.」は、年産50万個の鋏と10万個の金切鋏を生産していたという。日本と異なり、大規模な工業化が一気に進む。鋏産業は世界市場の争奪競争に入るのである<sup>11)</sup>。

### 2.3 「刺繍・手芸鋏」とフランス「ノージャンの鋏」

話はまた少し前に戻る。

近世ヨーロッパの「形式1」の鋏には、「裁縫鋏」「理容鋏」のような専門職人の使う鋏のほかに、女性が家庭で用いるものがあり、数(商品需要)からいえば、こちらの方が多かったのではないと思われる。それは「刺繍鋏あるいは手芸鋏(embroidery scissors or needlework scissors)」である。





○例示4 「刺繍鋏」のいろいろ

- ①「杭州鋏」中国・現代
- ②「刺繍鋏（加賀型）」日本・現代
- ③「動物装飾刺繍鋏（コウノトリ）」ヨーロッパ・近現代 助産婦が臍の緒を切るのに使用したとの伝承から、現在も各地で作られている。
- ④「刺繍鋏」シェフィールド・イギリス
- ⑤「雷文型刺繍鋏」シェフィールド・イギリス
- ⑥「刺繍鋏」擬ビクトリア様式・フランス型など多様な形式がある。

布仕事・布使いは、生活の基本に結びつくものであるが、同時に趣味的な部分も含んでいて、どの地域・どの民族もさまざまな技法・意匠・使用法を生み出し、伝えてきた。これには、なんらかの器具が必要で、日本では「和鋏」がそのひとつであった。

そこで、この多様な布仕事を便宜的に織物・刺繍・絨毯などに分けて、それらが鋏とどのように関わっているかを検討したいのだが、この領域はなんとも広く・深く、また多様・多彩であるから、私の知識であつかえる範囲

はごく限られる。それを十分承知のうえで、刺繍について少しだけ紹介する。

刺繍は、世界各地でさまざまな個性的な技術・意匠が伝えられており、それらが映える祝祭・芸能の場は日々華やかなものになっている。

韓国も刺繍のたいへん盛んなところであるが、ここには「宮繡」と「民繡」の区別があり、宮廷女官の手になったものを「宮繡」といい、民間女性が日々扱ってきたものは「民繡」と区別してきたという。これには、高麗時代の墓からたくさん出土する腰のバネの部分に円形に一周させた小形の「握り鋏」が使われていた、と推測されているが、李朝末期のソウル市街の座売りの雑貨屋の写真などを見ると、そこにあるのは「中国鋏」の系統ばかりで、もう「握り鋏」は使われていなかったようである。

中国の刺繍は、地域的な特徴が強調されており、昔から「蘇繡」「広繡」「蜀繡」「湘繡」などが有名であるが、そうした様式的な差異とは別に、用いる器具に特別の違いはないようで、明清期の「刺繍鋏」には『三才図会』に図示されるような刃先1寸程度の「交差鋏」が用いられていたのではないかと推測される。

日本でも、儀礼・装束・芸能に繋がる「江戸繡」「京繡」「加賀繡」などの伝統的な刺繍が伝承しており、これらは高度な技術を要する専門職人の仕事であった。

このために用いる鋏も、「西陣反り型」「桐生刺繍反り型」「加賀刺繍鋏」などと名付けた刺繍鋏（握り鋏）で、今も細かく作り分けられているが、これとは別に民間には「アイヌの刺繍」「南部菱刺」「津軽のコギン」各地の「刺子」なども伝えられていて、そこでも小鋏は大切なものであった。

もちろん刺繍は、東南アジアの各地においても、それぞれ特徴的なものが伝承しており、イラン（ペルシャ）やトルコ・ウズベク・トルキスタンなどでも実に多様な刺繍が伝えられ、今日も盛んにおこなわれている。しかし、そこで使われてきた伝統的な鋏がどんなものであったかはよく分からない。インターネットなどでみる限り、今日の実用的な「刺繍鋏」は、どこでも安価な量産型の中国製「握り鋏」で、その普及は実に広くかつ徹底しているからである。

もちろん、刺繍はフランス・イギリス・イタリアなど、ヨーロッパ各地でも盛んで、それに用いる鋏として「和鋏」に相当する「刺繍鋏」があった。古くは「ローマ鋏」を受け継ぐ小形の「握り鋏（shears）」であったらしいが、やがて「交差鋏（scissors）」に置き換わったようである。

フランス・ノルマンディーの中心地、ルーアン（Rouen）は、古くから鉄および鉄製品の産地として知られ、また、イングランドから来るウールを加工する毛織物工業が盛んなところでもあった。それにともない、織物工場で使用される「ルーアン鋏（Rouennais sajou）」（鋏の形式は不

明)が有名になったとの伝承があり、今もこの名を冠した製品が製造され、日本でも輸入・販売されている。

また、東フランスのオート・マルヌ (Haute Marne) は、十九世紀半ばまで小河流域に散在する小規模な木炭による製鉄業が盛んなところで、それにもない刃物・鋏製造も活発に行われていたという<sup>12)</sup>。

しかし、十九世紀末にはイギリスの石炭高炉との競争にさらされて、さらにいくつかの要因が重なって、木炭製鉄炉は閉鎖するか、鑄造・鍛造工場に替わらざるをえない状況に追い込まれた。次いで、新しい鉄鉱石の利用技術 (Thomas Gilchrist 法) がイギリスから入ってくると、リン鉱石を産出する新興・ロレーヌ (Lorraine) 地方との競争に敗れて、鉄生産は地域の中心都市サン・ディジエ (St. Dizier) に限定されて、小河流域の小規模製鉄は途絶えることになった。

中世以来、小規模製鉄に結び付いた鉄製品製造はラングレ (langres) の伝統的な地域産業であったが、この変化にあたって少し北のノージャン (Nogent) に拠点を移して、ロレーヌ産の鉄を用いた高級製品の製造を推進するようになったという。

こうして 1848 年には、刃物製造に 6000 人も擁していたというが、それは主として家族労働によるもので、ラングレ (ノージャン) とパリの仲買商のもとでの下請け生産であった。

しかし、それも 1800 年代末には、規模の大きなシェフィールド・ゾリンゲン・ティエール (Thiers. テーブルナイフが有名) などとの競争に敗れて、一部の経営者は武器・造船・自転車の型打ち・プレス工業に関心を寄せるようになり、刃物・鋏産業は衰退していった。

その後、この地域の地場産業は、幾分か再構築・継承されたようであるが、その百年後の 1980 年以来再び重大な危機に直面している。自動化したヨーロッパ先進国産地と、新しく工業化を進める東南アジア・東アジア諸国との厳しい競争のなかで、デザイン・品質・価格において、市場の要求に応えられなくなったからである。そこには、後述する種子島の状況と類似する点が多々含まれている。

この「レポート」は、1986 年に出されたもので、当時の社会・経済状況を地域に即して分析、その改善策を探ることが目的であった。そこでは、長い伝統を持つこの地域の生業形態(あるいは製造業と農業との相互補完)への執着について、次のように指摘している。

「フランス農業省によれば、1980 年のオート・マルヌは、まだ 443 名もの農工業者がいた。そのルーツは十九世紀に遡るもので、それは製鉄業や鑄造業に従事する人々が、乏しい製造業の稼ぎを補うために、わずかな農地を保持していたことに由来する。この製造業と農業との相互補完はノージャンの工業労働者の一部で今も受け継がれている。また、溪谷地域の農民工は、あまり農業には従事していないが、わずかな数の羊の飼育を代々

受け継いでいる」という。

そして、工場で働く農民工は「特に作物の収穫が忙しい時期に生産性が低下する」ともされたのである。

これらを指摘したうえで、さまざまな改善策が提案されているが、この報告からすでに相当の年月が経った現在、このような家族労働による鋏製造がどうなっているかとなるが、その実情はよくわからない。しかし「ノージャンの鋏 (Nogent Sajou)」は、今日、おしゃれなフランス雑貨 (刺繍鋏) としてひろく知られていて、刺繍や手芸に用いる鋏はもっぱら「和鋏 (握り鋏)」であった日本にも、人気商品として輸入・販売されている。明治時代には西洋化の及ばなかった布扱いの趣味領域が、さまざまな方向に分散・拡大されるにともない、「洋式刺繍鋏」が必要されるようになったということかもしれない(ともあれ、インターネットで検索してみると、今日の日本女性の刺繍趣味は、観光旅行のおかげか、驚くべく多様多彩になっており、日本の伝統的な刺繍や中国・韓国はもちろん、ヨーロッパ各地・ペルシャ・トルコ・ウズベク・アフガン・インド・タイなど、あらゆる地域の刺繍がおこなわれており、その教材・材料が販売されている)。

このようにみると、農民工による手作りの趣味的な鋏は消滅したわけではなく、新しい状況のなかで生まれ変わりつつあるようにもみえる。

19 世紀末期以後の「刺繍鋏」は、オート・マルヌの相対的な衰退にともなって、シェフィールドやゾリンゲンの量産的製品を中心に量的に拡大して、大衆化がいつそう進んでいった。それには、ふたつの力が組み合わさっていたとみえる。

ひとつは、「柄」や「指輪」の部分に金・銀、象牙などの装飾を加える、あるいは生物図案を取り入れるなどして、華麗さを競う方向に向かってファッション性を高めるが、その一方で同時に、「交差鋏」の一般例に異ならず動力プレス・研磨機の導入などの機械化が推進されて、見かけの華麗さにかかわらず、手工芸から工業製品に、総合的な職人仕事から、分業的な分野別単純労働の組織化へと、移行したことである。

こうして「握り鋏」から始まるヨーロッパ「刺繍鋏」は、長い時間をかけた変遷の末に今日のスタイルを持つものになったのである。

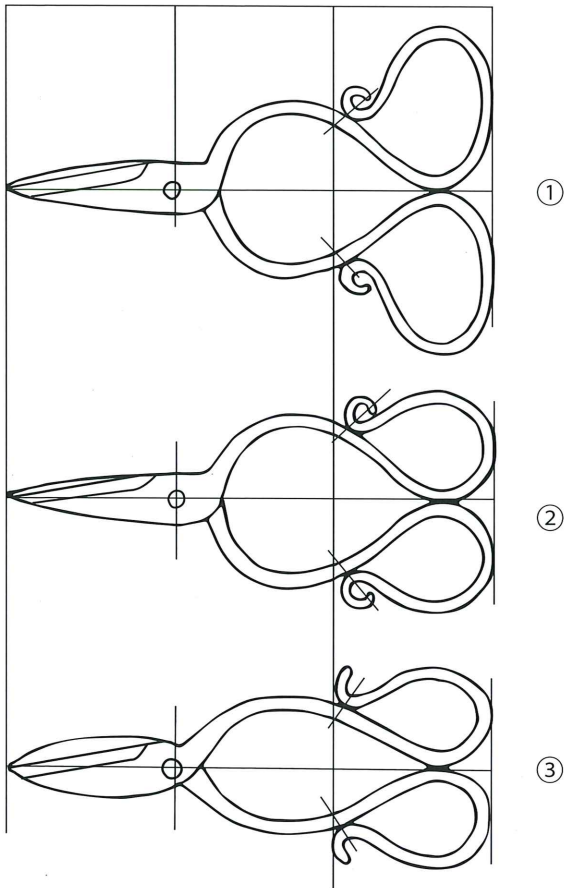
### 3. 「指輪」の閉じない「交差鋏（形式3）」

少々回り道をしてきたが、ようやく「種子鋏」の話に近づいてきたのではないと思う。

ここまでは、ヨーロッパにおける「交差鋏」の歴史と近代化、それが明治の新風俗の定着にどのように関わったか、その背景は…といった話で、種子島の鋏から眺めると、少し縁遠いものであったかもしれない。

ここからは、西洋渡来の「洋鋏」とは異なる、「もうひとつの交差鋏」の系譜を紹介して、その由来と実際につ



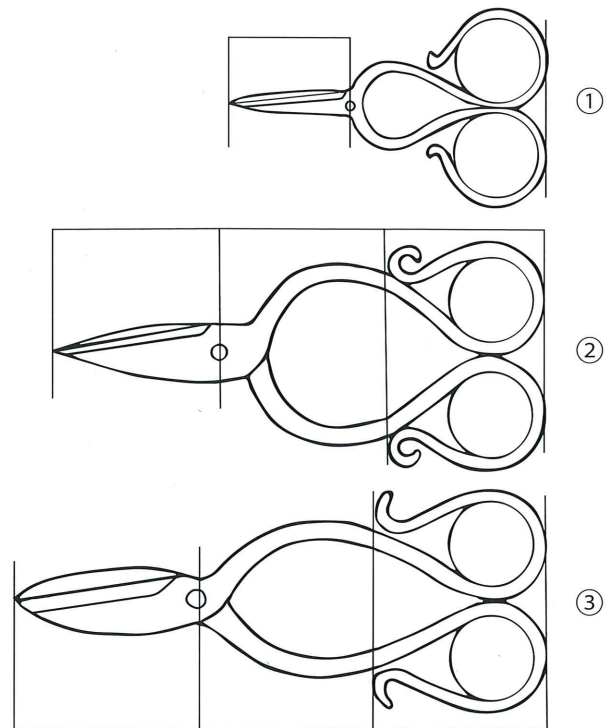


○例示5 『和漢三才図会』の「鋏剪図」

- ①『和漢三才図会』の「鋏」（文政7年版）（国会図書館データベース）「指輪」の形が崩れている。
- ②『和漢三才図会』の「鋏（上記）」の「指輪」の修正・推測図
- ③『和漢三才図会』中近堂・活字本 明治17～26年（国会図書館データベース）活字化の時に画像の版を作り直している（当時の鋏の形式を反映?）。ふたつの画像は、どちらも刃先・腕・指輪が3分の1ずつ、その結果、全長/刃長の比は3対1となる。
- ④「出土鋏」（参考）中国・江蘇・揚州・元代、「中国古代的剪刀」より

いて考えてみることにしたい。

わたしの考えでは、この「もうひとつの交差鋏」の背後には、長い時間の経過と「中国」「朝鮮」「東南アジア」「インド」「中近東」などに及ぶ広大な大陸とが横たわっていて、その一端はヨーロッパに繋がり、もう一端は九州（種子島）を介して日本全体に及ぶことになる。



○例示6 「指輪」の寸法からみた『三才図会』と『和漢三才図会』の鋏

- ①『三才図会』の「剪」
- ②『和漢三才図会』の鋏（文政7年版）
- ③『和漢三才図会』活字本 明治17～26年

以下で示そうとする試みは、「種子鋏」を思い切りよくユーラシア大陸に投げ返して、そこで比較・検討を加えることから、その意義を改めて考えようという、いささか大袈裟かつ空想的な試みなのである。

### 3.1 「花鋏」と「植木鋏」

ここでは、寺島良安『和漢三才図会』正徳2年（1712）に所載の「鋏剪」と「花鋏」「植木鋏」「盆栽鋏」との関連からみていきたいが、そのまえに「花鋏」「植木鋏」「盆栽鋏」の間には「木綿鋏」というものがあつたことを指摘しておきたい。

岡本誠之『鋏』には、今沢政五郎『金物業界七十年』をひいて、次のように記している。

「ラシャ切りばさみが明治になってつくられるまで、これに代わるものとして、木綿鋏が使われていました。これは、花ばさみのように、指の握りをいれる輪が大きく、刃は薄く、全長六寸五分（約十九・五センチ）から八寸（約二四センチ）まであり、用途は木綿のほか、筆の毛を切るのにも用いました。」

これについては別に整理した記述があり、そこでは次のようになっている。

- ・木綿ばさみ
- ・全長約二四センチ～約一八センチ

- ・ 鑄造り、薄刃で、刃渡りが長く、柄にある指輪のちいさいもので、かふ（夾）ばさみ（握り鋏。引用者）と洋ばさみの混血である種子ヶ島ばさみによく似たもの。
- ・ 東京では根岸・金杉あたりで、刷毛や筆毛切りとして使われた。
- ・ 産地は東京・三木・三条・堺など。

また別の箇所では「江戸末期にその形が整ったもの」としている。

これらの記述には少し紛れがあり、一方には「大きな「指輪」を持つとあり、もう一方には「小さな「指輪」とあるが、どちらも使われていたと、考えるべきかもしれない。

ここから、「花鋏」「植木鋏」「盆栽鋏」と同じ「交差鋏（形式3）」のひとつが「木綿鋏」と称して使用されていたことがわかるのである。足袋地など厚地木綿の裁断に使うのが本来の用途であったろうが、これが「種子鋏」に類似するとの指摘は、逆に「種子鋏」がこの仲間であることを表している。

とりあえずは、寸法のチェックから始める。

『和漢三才図会』には「鋏」の項があり、それを「鋏（カナハシ）」と「鋏刀（カナハサミ）」に区分している。「鋏」は鍛冶屋などが用いるいわゆる「トリバシ」のことで、「鋏刀」はブリキ屋が今も使っている「金切鋏」である。これらには「指輪」がつかない。

これとは別に「剪刀」の項がある。これはさらに「摺剪」と「鋏剪」に分かれていて、前者は「握り鋏」を指し、後者は「交差鋏」を指す。この「鋏剪」には説明があつて、「外科に用いて膏葉紙を切る」とされるから、漢医が使用した器具と想定しているようである。これらには図が添付されている。

中国・清代には、これとほとんど同形の鋏が作られている。中国では「裁縫鋏」を辟邪（護身）として身につける習俗があつたようで、そのための銀製の鋏（清代）の例が杭州・張小泉博物館の展示にあつて、その形体は『和漢三才図会』の図と実によく似ている。ここからみても「鋏剪」は、中国伝来の形式であるに違いないのである。

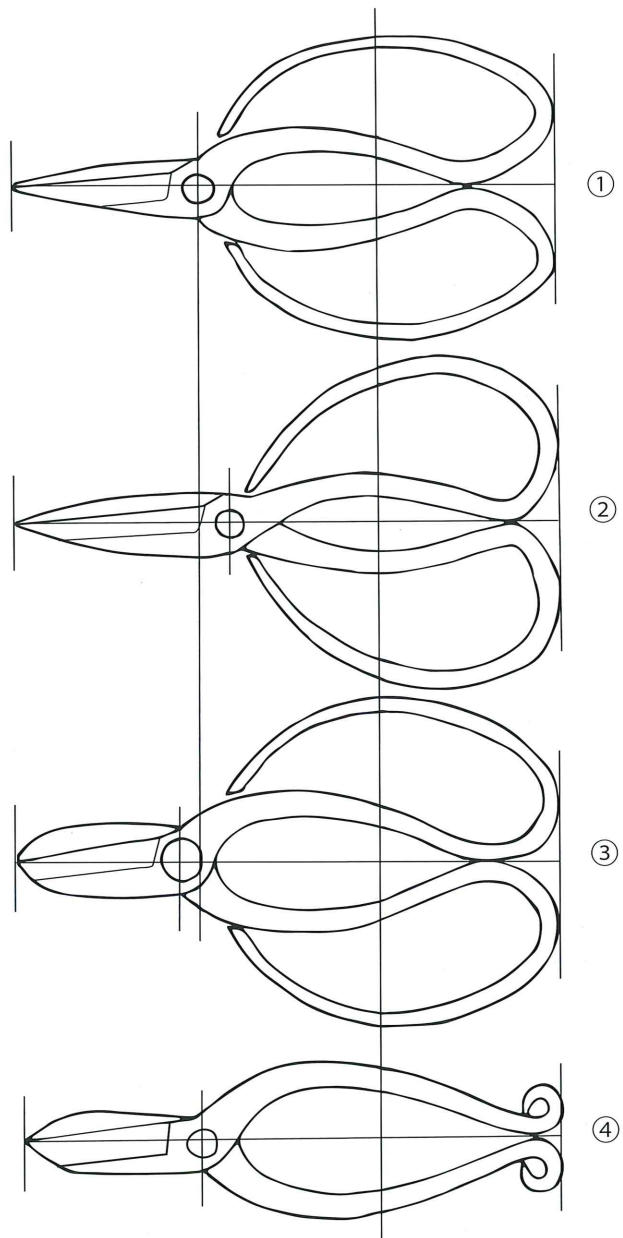
この「鋏剪」の添付図と、これよりもほぼ百年前（1609年）に出版された王圻『三才図会』の鋏を比較すると、そこには少しばかり相違が認められる。

『三才図会』の付記には、「鋏は女の部屋のもの、しかし、散らかった書齋の整理にも必要不可欠」となっており、本来は女性の使う器具であるが、主人の書齋（紙などをあつかう）にも有用である、とのことである。

それでは、この鋏はどのくらいの大きさであつたか。

それを推測するには、とりあえず「指輪」の幅を基準にする。

現代の鋏は、指が一本はいる「指輪（二指型）」の直径



○例示7 「植木鋏」と「花鋏」

- ①「植木鋏（大久保型）」現代（「三条鍛冶の技」より）
- ②「花鋏（古流型）」昭和五年（「加藤金物百貨商報」より）
- ③「花鋏（古流型）」現代（「三条鍛冶の技」より）
- ④「花鋏（池坊型）」現代（「三条鍛冶の技」より）

は、特別のものを除くと20mm+、鋏の大きさによる違いはそれほどなく、輪の肉厚によって変化する程度である。数本の指を入れることを想定する場合には、長手側について、指の数×20mm+を一応の目安としておけばよいと思う。形体は分かるが、大きさが分からない写真や図の場合に、ここからおよその寸法を導くことが出来るであろう。

そこで『三才図会』の鋏の「指輪」を20mm+にして、図から全体の寸法を計算してみると、これは、刃長がほぼ33mm（1寸）、柄（腕）+指輪が49mm（1.5寸）、全長83mm（2.5寸）くらいになる。刃長/全長の比は0.4



である（ここでは明尺・清尺ともに仮に1尺=33mm、後に出てくる和尺は1尺30mmとしておく）。

ちょうど手元に、これと比較できる刃長33mmの現代の「杭州鋏（中国鋏）」がある。

「指輪」は左右に大きく膨らみ（直径65mmの相対する半円にほぼおさまる）、この「指輪」にはそれぞれに三指を入れることができる。全長は110mm（約3寸）。全長・刃長の比率は3対1である。規格の観点からみれば「刃先1寸」を基準にすると考えてよい。

やはり手元にある全長100mmのゾリンゲンの小鋏をヨーロッパの例として計る。

刃長が30mm（ピボットー刃端）であるから、ほぼ類似の刃先寸法、全長・刃長の比率である。

このようにみると、『三才図会』の鋏は、添書きの通り女性が用いる小鋏（糸切・刺繍・身繕いなど）に違いないようである。

次に、これを『和漢三才図会』の「鋏剪」の「指輪」を、幅20mm+として比較すると、どうなるか？

「鋏剪」は、『三才図会』のものよりはるかに大きく、全長150mm（和尺1寸30mmとすると4.5寸）・刃長45mm（1.5寸）くらいになり、全長・刃長の比率は3対1くらいであることがわかる。

これをもし現代日本の「植木鋏（たとえば大久保型）」と比べると、小型であれば全長150mm（4.5寸）・刃長50mm（1.5寸）、刃長／全長の比率が3対1となり、まったく等しいことがわかる。

現代の「花鋏（古流型）」の場合には、同じ全長でも、刃長に多少の違いがあることがあり、手元の資料では、昭和五年のもの現代のものでは、比率が異なる。

昭和五年のものは、刃渡り1.5寸（刃長は0.2寸伸びて1.7寸）であるが、現代のものは、逆に0.2寸詰まって刃渡り1.1寸（刃長1.3寸）になっている。これ以外の例はわからないが、変動は1.5寸を中心に行っているようであるから、この1.5寸を「平均値」と考えれば、前出の「植木鋏（大久保型）」に類似する（注「植木鋏」と「花鋏」のもっとも大きな違いは刃先の厚さにある）。「花鋏（池坊型）」は「植木鋏（大久保型）」とまったく同様の比率である。

こうして、この「鋏剪」の寸法比は（形式の違いから「指輪」の長さは異なるにも拘わらず）、寸法の基本は現代の「植木鋏」や「花鋏」と変わらないことがわかる。

それでは、「花鋏」「植木鋏」について、「錦絵」を用いて、もう少し具体的に検討してみよう。

岡本誠之『鋏』は、豊国・国明・国貞などの錦絵を引いて、花を生ける図をいくつか掲載している。これらは江戸時代末期から明治初期にかけてのものである。

わたしも身近なものを調べてみたが、この時期には思ったよりもたくさんの立花・生け花の錦絵があって、華道の流行ぶりを表している。

そして、これらの「生け花図」には鋏を描き込んだも

のがあり、それには、使用している状態を描いたものと、『職人尽歌合』の道具のように、象徴的に脇に置いて描いたものがある。

その鋏の形態は、およそのところは似ている。刃先の先端は鋭く、刃はやや細身、現代の「花鋏」に比べると華奢な作りのようであるが、鋭い刃先の描き方は、「握り鋏」とは異なる切れ味を強調しているかのようである。

そして、これらの鋏は「形式3」のようにみえるが、細かな部分に分からないことも少なくない。

そのなかで、菊の枝を切る栄之『風流略六藝 生花』は、確かに「拇指」と「示指」の二指で鋏を扱っている。三代・豊国『春のあした生花稽古』も二指で使う「形式3（二指型）」である。玉川舟調『お七・吉三』も鋏の描き方は少し不自然だが、やはり「形式3（二指型）」である。

このほかに、『鋏』の口絵の豊国『男の花入れ（筆者による仮名）』や大英博物館（British Museum）所蔵の墨摺り・豊国『おいらんの生花（筆者による仮名）』にも「花鋏（二指型）」が描き込まれており、国会図書館などが所蔵する二代広重・三代国貞の『江戸自慢三十六興・大師河原大森細工』（元治初年？）にも、川崎大師土産「麦稈細工」の鋏が描かれている（「木綿鋏」というべきか？）。

二指で使う鋏の場合、「拇指」と「中指」をそれぞれ「指輪」に入れて、「示指」を柄に添え、「小指」と「薬指」は遊ばせておくほうが、力を加えやすく安定すると思う。現代の「植木鋏」の場合、「中指」以下を「指輪」に入れて、「示指」を柄に添えるのが一般的な使い方であるが、「示指」を柄に添えるように描かれている絵はないようである。

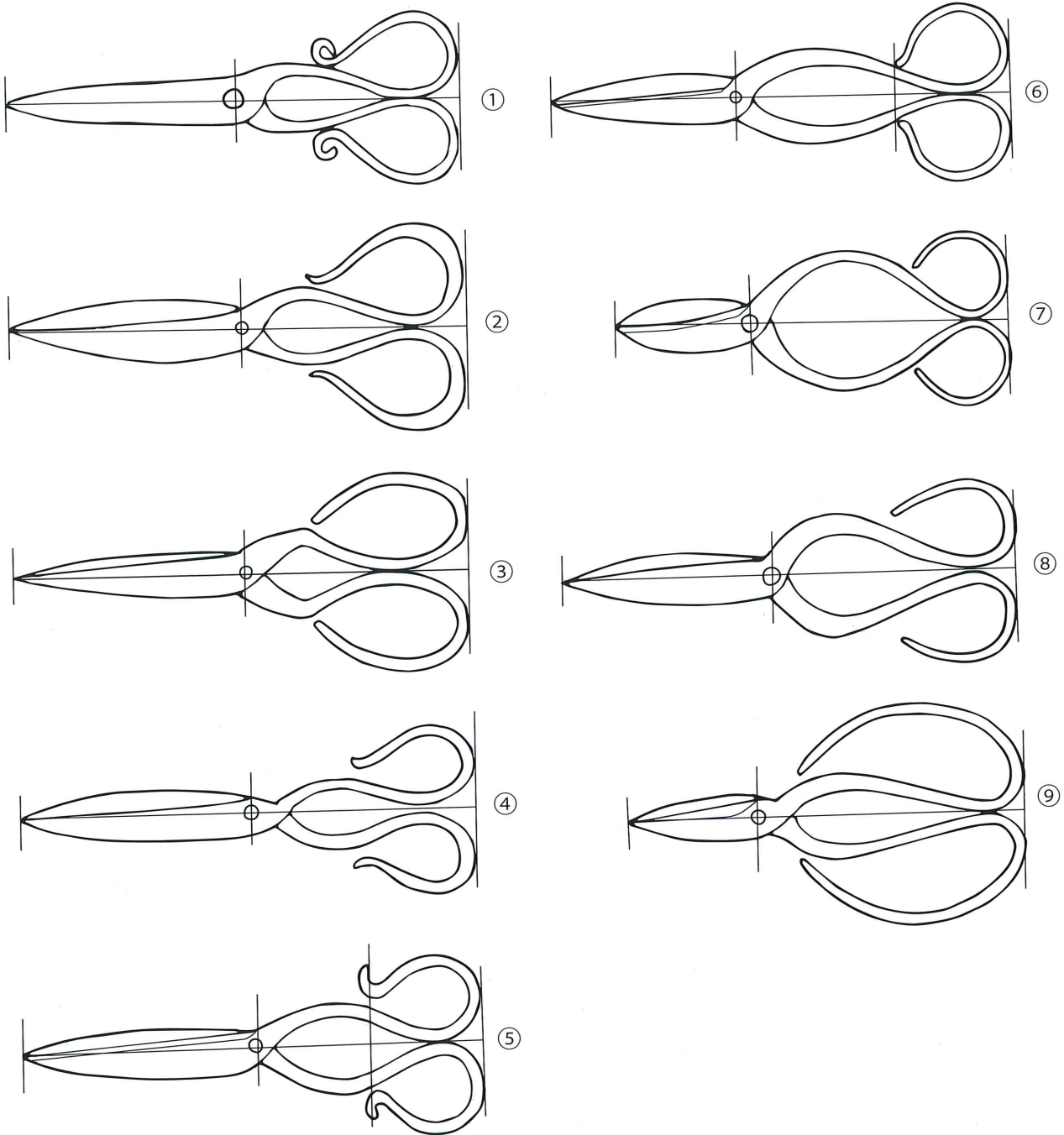
岡本誠之『鋏』には、国貞『おいらんのいけばな』として「かむろ」がオミナエシを生ける図が掲載されている。これについて、もう少し細かな情報が得られないかとインターネットで探してみたが、結局は見つけ出すことができなかった。

ここに描かれている鋏は、「二指型」とは少し違うようである。というのも、大きく膨らんだ「指輪」を持ち、片方の「指輪」に拇指を、もう一方の「指輪」に四指を入れた状態で描かれており、「指輪」の弦が手の甲を跨いでいるようにみえるからである。そのとおりであるなら、現代の「花鋏・古流型」「植木鋏」などと同じ形式であることになるが、残念ながら、初代国貞の活躍したころ、という以上の年代を示すことはできない。

まずは「花鋏」を中心にみてきたが、もちろん近世庶民の植物文化は「生け花」だけではなかった。それと同様に、あるいはそれ以上に、「盆栽」と「庭造り」とがあった。

その歴史は長く、飛田範夫『日本庭園の植栽史』などに詳しく記述されているが、ここではそこから「鋏」に関する若干のことを引き出したい<sup>13)</sup>。

華やかな祭礼市の盆栽棚、振り売りの姿、四季折々の



○例示8 「錦絵の花鋏」（近世末～明治初期）の推定復元図

- ① 「風流略六芸 生花」栄之
- ② 「男の花生」豊国 岡本誠之『鋏』より
- ③ 「千代田城大奥 茶の湯廻り花」周延
- ④ 「生け花（仮題）」豊国 The British Museum 蔵 墨刷り
- ⑤ 「江戸自慢三十六興・大師河原・大森細工（麦稈細工）」国貞

- ⑥ 「絵本職人鑑（職人三十六番）・造華師」宗理（The British Museum 蔵）同様の鋏が「盆栽の図」にもある。
- ⑦ 「孩合八景 吉祥院の晩鐘・お七 吉三」玉川舟調
- ⑧ 「出土鋏」（参考）前出・例示5-④
- ⑨ 「新吉原・おいらんのいけばな」岡本誠之『鋏』より 現在わかっている「浮世絵」に描かれた唯一の「多指型」。

花木を生かした家内調度など、植木や盆栽は浮世絵の題材にうってつけだから、いろいろな趣向をこらして描かれている。

駒込・巣鴨近辺に集中する「植木屋」は、『名所図会』に描かれるほど有名で、その植木畑は、折々の物見遊山の対象になっていたという。

そうであれば、盆栽用や植木屋が用いる鋏があるのも

当然である。事実、現代の植木屋にとっても伝統形式を持つ「盆栽鋏」や「植木鋏」は欠かせないもので、「大久保鋏」「芽切り鋏」「盆栽鋏」などと、たくさんの種類が作られている。そこで、植木や盆栽作業の図に描かれた鋏を探してみると、菱川宗理の『絵本職人鑑』などには手元に鋏が描かれている。また、籬島軒秋里『庭築山造伝（後編）』（1830代）の道具一覧の挿画にも「手鋏」



が描き込まれている。これらの図をみる限り、「花鋏」と「植木鋏」に特段の相違はないようであるが、実際には刃先・肉厚・強度が異なるのかもしれない。

なお、先に紹介した飛田範夫の論文には、『言経卿記』天正七年（1579）六月九日の条に「一条殿ヨリ木鋏御借用」と出てくるとあり、「この時代に樹木剪定用の鋏が作られていることがわかる」とあるから、十六世紀末にはすでに特定の鋏があったのであろう。これが近世後期の「植木鋏」に結び付くものであるかどうかは、わからない。

さて、浮世絵の「花鋏」「植木鋏」の描法には、共通する描画上の特徴があるようである。

それは、刃先が閉じた未使用の状態を描く場合にも、ふたつの「指輪」のあいだに隙間を残して描く、ということである。現実にはそのような鋏は存在しない。

そこで、この傾きを正しい角度に修正して、推定にもとづく「指輪」の大きさを基準にした全長その他を勘案して描き直してみるとどういうことになるか。

元々が適当に描かれたものであり、しかも、ごく小さな図からの想定的な復元であるから、正確さは求めようもないが、それでも全長・刃長の寸法比などについては、まあ妥当ではないかと思われるものが得られる。

そのいくつかについて例示する。作成にあたって参考にしたのは『三条鍛冶の技』の製品一覧である<sup>14)</sup>。

ここで推定の基礎となるのは、まずは前述の『和漢三才図会』の「鋏剪」の全長4.5寸（150mm）・刃長1.5寸（50mm）であり、あるいは現在の「大久保鋏」（全長150・165・180mmが基準）、「盆栽鋏」（全長180mm）などである。もちろん、全長150mmの「盆栽鋏」があってもおかしくはない。

「植木鋏」を作る鍛冶職の話では、実際は問屋・仲買からの個別の要求に合わせて作るもので、規格にはあまり捉われない、とのことで、その結果「植木鋏」には、津島型・伊勢型・京型・金沢型などと、多様な形式が存在することになったという。大きいものは全長210mmであるというが、近所のホームセンターで売っている本職向けの「植木鋏」は、確かに200mm以上のものばかりであった。

もしここで一般向けの「盆栽鋏」（『三条鍛冶の技』に「一般の鉢植、盆栽の葉や新芽のお手入れに最適」とあるもの）に合わせて、「鋏剪」の全長を先の設定より少々伸ばして6寸（180mm）にすると、単純比で刃長は2.0寸（60mm）になり、『和漢三才図会』の復元図が正確なら、「指輪」は幅2.4mmでやや緩めにはなるが、この時の「盆栽鋏」と「和漢三才図会」の鋏は、ほぼ同じ寸法である。要するに全長と刃長の比が3対1で、この3対1が「鋏剪」と標準型の「大久保鋏」「植木鋏」「盆栽鋏」「花鋏（古流型・池ノ坊型）」に共通するのである。しかし、これがどうも浮世絵に描かれた「花鋏」とは、必ずしも一致しない。以上が「植木鋏」「花鋏」などの図像的な検

討の結果である。これらは「例示8」として添付する。

次にもうひとつ、ここで触れておきたいのは「刈込み鋏」である。

「刈込み鋏」は、ヨーロッパでもひろく使用されており、英語では「Hedge shears」あるいは「Hedge clippers」などというらしい。庭園の樹木の刈込みばかりでなく、草葺き屋根のトリミングにも用いてきた。

日本でも、幕末の「横浜写真」などをみると、草屋根の軒先がかなり入念に仕上げられており、適当な刃物があつたに違いないと思う。

屋根葺きの用具は、民俗資料として各地の資料館に保存されており、それには必ず「屋根鋏」がともなう。そのりのある三〜四尺の刃先に長い木柄を付けた、両手使いの大形の「交差鋏」である（ヨーロッパのものとは大差ない）。

岡本誠之『鋏』には、越後・与板の「御用鍛冶」が「丸丹はさみ」という屋根鋏を作っていた、との伝承が記載されている。与板は信濃川流域の鍛冶の盛んな町のひとつであったから、「屋根鋏」を作る者がいてもなんの不思議もないが、このような伝承が残っているのは、中越地方が近世末期〜昭和前期にかけて、農閑の屋根葺き出稼ぎがさかんなところだったからであろう。

その出稼ぎ先は、関東・信濃など広範に及び、「屋根鋏」は、均しの「槌」などとともに、彼らが携帯した主要な道具のひとつであった。

また、庭園の刈込みは近世を通して好まれたものらしいから、お屋敷出入りの庭師が刈込みの鋏を持つのも当然である。実際、二代国貞『四季花くらべ 冬』は、そろそろ梅花も開き始めた庭で庭師が一服しており、その足元にはなにげなく刈込み用の大鋏が描きこまれている。その鋏は、今日ホームセンターで売られているものとまったく同様である。そして、『庭築山造伝（後編）』の道具一覧にも長い共柄（鉄製）を持つ大鋏が「木鋏」として描かれている。これと『言経卿記』の「木鋏」がどう繋がるかはわからないが、享保二十年（1735）の時点で、「刈込み鋏」が実用されていたことは確かである。

### 3.2 中国の鋏

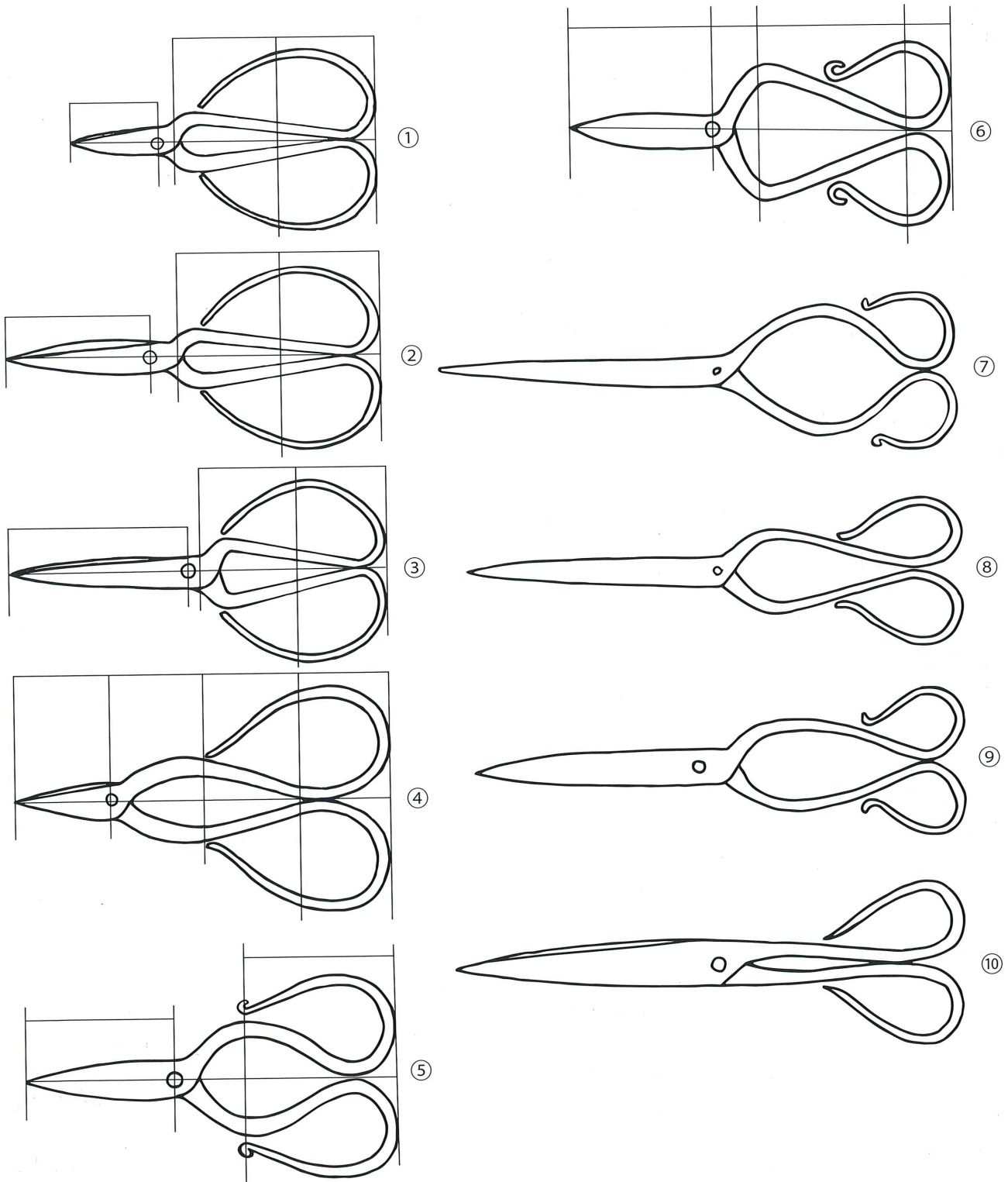
以下では、中国の「交差鋏」の過去と現状を、分かる範囲で紹介する。

次に述べるように、現在、中国で伝統的な鋏として知られているものは、大きな「涙型」あるいは「ボウ型（BOW）」の「指輪」を持っている。通常「中国鋏」といえばこの系統を指す。そして、著名な製造元はいずれも清代（十七世紀中期以後）の創業であると称している。そのうちのよく知られているものが「杭州鋏」である。

二十年ほど前までは、「杭州鋏」といえば「昔はよいものができたのだが、今は…」などといわれたが、現在は世界的に知られる「張小泉」である。

『維基百科』によれば、「張小泉」の鋏は三百年以上の

3. 「指輪」の閉じない「交差鋏（形式3）」



○例示9 中国の「鋏剪」と朝鮮半島の「交差鋏」

- ①「中国鋏・短刃」現代
- ②「中国鋏・長刃（園芸用）」現代
- ③「中国鋏・超長刃（蘭栽培用）」現代
- ④「中國出土鋏」河北・辺安・金代『中国古代的剪刀』より
- ⑤「僻邪鋏」から復元 清代
- ⑥「僻邪鋏」から復元 清代

- ⑦「青銅鋏」1 高麗時代（フリア美術館蔵・Freer Gallery of Art）
- ⑧「青銅鋏」2 高麗時代（フリア美術館蔵・Freer Gallery of Art）
- ⑨「出土鉄製鋏」洛陽の墳墓より出土。北宋 1027
- ⑩「交差鋏」トルコ 18世紀末？

歴史を持ち（康熙二年（1663）の創業という）、昔から「北（北京）に王麻子、南（浙江）に張小泉あり」とさ

れるほど知れ渡っていた。乾隆年間には宮廷の鋏を製作したという伝承も持ち、その技術は七十二の工程を経て



製造するものであったという。1959年の国営化を経て、2006年に国家級無形文化遺産に指定されている<sup>15)</sup>。

英国BBC・TVでは、「張小泉」の鋏の製造過程を映像化して、経営戦略なども加えて紹介している。ここでは刃先を作る刃金は「molten steel」（「鑄鋼」の意味か？）、刃先の伝統的な製法は「夾鋼法（割込み刃金）」であると実演してみせている<sup>16)</sup>。

一方、順治八年（1651）の創業という北京の「王麻子」も、「夾鋼」の刃先に鶏の血を用いて焼入れを施し、これによって優秀な鋏を作ったという伝承を持つ。こちらも企業合併・半官半民などを経て、2003年にいったん破産、現在は再建して、インターネット・モールでたくさんの商品を見ることが出来る。ここも国家級無形文化遺産に指定されている<sup>17)</sup>。

このほかに広東・陽江市江城にも鋏工業がある。こちらはステンレス鋏に特化しているようである。

いずれの企業でも、現在はステンレスを用いた新しい製品が主流になっており、輸出の割合も大きく、伝統的な「中国鋏」は、結婚祝いに使う黄金の「龍風剪刀」など限られた用途になりつつあるようである。

それでは伝統的な「中国鋏」の形式がいつごろ、どのように成立したのかが関心点になるが、文献からは清代には完成していたらしい、という程度しかわからない。

そこで、考古学的な調査から、なにか手掛かりがえられないかと考えた。

楊毅『中国古代的剪刀』によれば、「交差鋏」が出現するのは北宋時代とされ、それ以後の金（女真）代・元代の出土品の類型化をおこない、「交差鋏」は、「B型鉄剪刀」として「I式」から「III式」までの三形式に分類されて、出土品の図が六種記載されている<sup>18)</sup>。

「I式」河南・洛陽（北宋）と河北・辺安（金）のものがある。「長柄・短刃」が特徴である。プロポーションからいえば『三才図絵』の挿画に類似し、それは現代の「中国鋏」に繋がる。

「II式」一例だけで、遼寧・康平出土（遼代晩期）のものである。「短柄・長刃」が特徴である。

「III式」全長と刃長の比がおおよそ2対1として、以下の三種類が挙げられている。

1. 吉林・農安県で出土・金代晩期（22cm）
2. 河北・磁県南開河村で出土・元代早期（13世紀中葉）（全長15.8cm）。形態的側面だけからみると、フリア美術館所蔵の高麗時代（12世紀～13世紀）の青銅製「交差鋏」（鍛造鋏の仿製と考えられる）や、これとほぼ同形の楽浪出土の鉄製鋏に似たところがあり、種子島に残されている「花鋏」とも類似する（したがって、基本形式は現代の「種子鋏」と変わらない）。

3. 江蘇省揚州で出土・元代（25cm）。『和漢三才図会』のものに似ている。この形式は19世紀にカンボジャでも使用されていた記録がある<sup>19)</sup>。

（これら1～3はいずれも二指で扱うもので、何指も入る大形の「指輪」を持つ「多指型」はない。そのことは江戸時代の「花鋏」と同じであって、ここから「多指型鋏」の登場は、さほど以前の話ではないと推測される）。

以上のようにこれらの「交差鋏」には、元代（十四世紀中期）から受け継いで「種子島の鋏」にそのまま繋がるところがあり、なんとも不思議である。

ここでひとつ付け加えておくべきことがある。

中国（高麗時代の朝鮮半島も？）では、小型の鋏（8字型の握り鋏）も含む）がよく女性の墓に副葬されている。通常は火熨斗をともなうから、そこから裁縫仕事に関わると分かるが、美容・装飾にも結びつく場合もあり、その時は鉄鏡・漆器・漆杯や琥珀・水晶・簪などをともなう。また、銀や鉛で作った刃の付かない鋏が、鉛の尺・火熨斗ともに出土するなどして、はじめから冥器として作られたものと考えられる。高麗時代の青銅製鋏（フリア美術館蔵）もそうであったかもしれない。

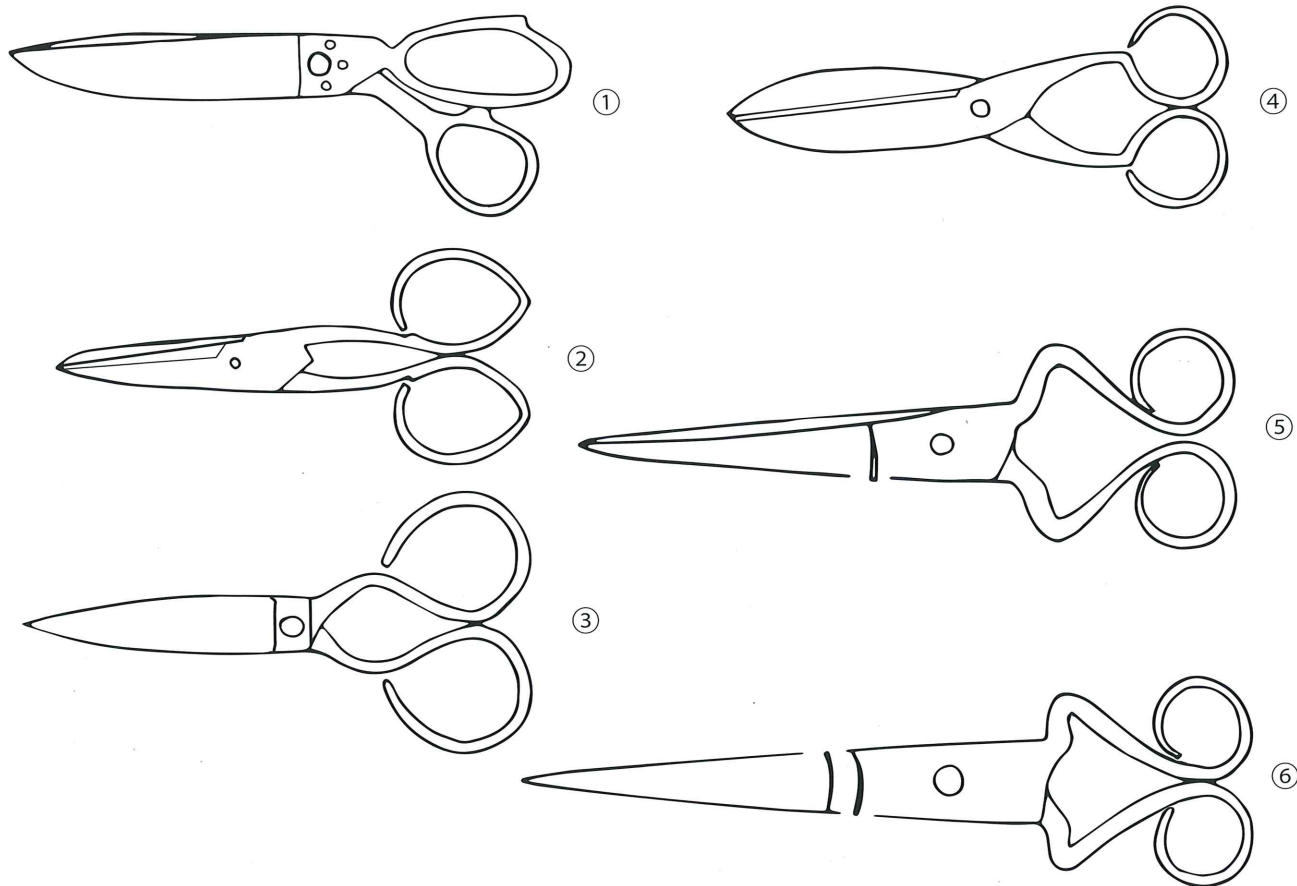
### 3.3 インドの鋏

それではインドの場合はとなるが、遺品はあまり（ほとんど？）残っていない。そのかわりに古くから継続している鉄器産地があって、技術・製品・生産方法はそれなりに変化しながら、なんらかの伝統を継承している。ここでは、有数の鋏の産地であるメラート（Meerut）・ウツタル・パラディーシュ（Uttar Pradesh）に焦点をあてて、その様子をうかがうことにしたい。

インドは廃鉄利用が盛んなところで、例えば近年は、バングラディッシュと並んで船舶解体業（船の墓場）の世界的拠点であるらしい。解体再生は船舶に限らず、鉄道・自動車・その他、その広がりはなかなかのものである。

以前（もう20年以上前になる）、ネパールの「鍛冶屋カースト」の調査をしていた時、この地域の廃鉄製品の再利用システムについて基礎的なことを知る必要が生じて、インドとの交易拠点であるビルガンジ（Birganj）を経て輸入される再生鉄材料を調査したことがあるが、炊事に用いる鉄鍋は、もっぱらドラム缶を開いてローラーに掛けて板に戻したのから作り、水牛に曳かせるインド製の鉄先は自動車の板バネ、鋏先は鉄道やトロッコの廃レールなどと、その選別はなかなか洗練されていて感心したものである。

だから、インドでも日常的な鉄製品の材料は当然に再生鉄で、鋏製造の場合もそうであった。そういうことから、再生鉄の利用を環境保全の面から積極的に評価する



○例示 10 「インドの鋏」

- ①「羅紗切鋏（真鍮のリベット柄）」インド・メラート
- ②「皮革細工用鋏（?）」インド・メラート・「Sheikh」の銘あり。
- ③「ウール用鋏」インド 地域不明
- ④「厚地用鋏」インド。イラン（ペルシャ）由来？
- ⑤「布地用鋏」インド。イラン（ペルシャ）由来？ 形態の類似から「betel scissors」と通称？
- ⑥「薄地用鋏」イラン（ペルシャ）

ということで、この分野の代表的な産地であるメラートは、2013年にWTOの「地理的表示・GI（Geographical Indication）」に登録されて、刃物産業の中心地として強い期待が寄せられている。

『ヒンドウスタン・タイムズ（Hindustan Times）』の記事に次のようなものがあった<sup>20）</sup>。

「メラートの鋏製造の家内工業（cottage industry）は三百五十年の歴史を持つ。鍛冶屋のアキンジ（Akhunji）さんが語るには、メラートの鋏は二丁の剣をピボット接合して皮革を切ったことから始まった。それはムガル帝国時代（1645年以來）のことであった。シャリフ・アマッド（Sharif Ahmad）さん一家は、それ以來、ずっと鍛冶屋の仕事が続けてきて七代目である、と主張している。アマッドさんによると、現在メラートでは225戸の工房が外国への輸出品を製造し、30戸が国内向け専門である」という。

『デカン・ヘラルド（Deccan Herald）』の記事は、これとは少し異なる伝承を伝えている<sup>21）</sup>。

「メラートは、世界最大の「手作り鋏」の産地である。小工房が町の中とその周辺に広がっていて、ここで作る

16種類に及ぶ鋏は、四世紀を超える歴史をもつ。そして、国内外に出荷されて、その品質は一代に止まらず、百年を超えてもまだ使える、との評判を得ている。また、メラートの鋏は、キンマの葉を神々の供物にして、その実を噛むこの地域の文化に由来する。現在も各種のスパイス・バラの香料・ココナッツにキンマの実を加えた「長生きの薬（tppan）？」を調合・使用するが、その時の道具も大切に、なかでもキンマの実を割るクラッカー（betel nut cracker）は特に重要である。それには美しく装飾された鋭い刃先と丈夫なピボットが必要不可欠」というのである。

そして、「伝承によればアシル・アコン（Asli Akhon）という人物が、このクラッカーをもとにして鋏を作り出した。すると、それはすぐに広がって評判になり、当地の剃刀・ナイフ・鋏の生産は第二次大戦まで増加の一途をたどってきた」という。

しかし、「戦後は競争が激しくなって、販売が低迷するようになった。そこで、1951年に政府は熱処理場を設けて品質改善を計った」のだという。「ここで使う刃金は、鉄道レールを回収して圧延したもの、あるいは自動



車工場からのものである。そして、この鋏は刃長6インチ～16インチまでの規格製品で、要求によってこれに真鍮の柄をつける」、すなわちこれは、家族単位の工房による分業であることを意味する。

これらの新聞記事を読みながら、メラートの現在の代表的な製品は「真鍮の柄（鋳鉄・アルミもある）」をもつ「羅紗鋏」であることがわかった。その製作記録として映像『The Kainchi Capital of India - Scissors of Meerut』（kainchi＝鋏）も作られている<sup>22)</sup>。

また、後述の「Indian Mart」にはこの鋏がたくさん掲載されている。その特徴は刃先の刃金と真鍮の柄をリベットで固定していることである。

そこで、暇にまかせてネットを見ていると、偶然に「一時代前のメラートの鋏」と推測できるものに会った。それは「Sheikh（長老）」を商標とする「皮革加工に用いる鋏」の写真で、もうひとつはこれに類似する「Urdu」（ウルドゥ語）の刻印を持つものである。「Urdu」はウッタラ・パラディーシュの製品、すなわちメラート製を示すと考えられる。

実は、オンライン・マーケット「Indian Mart」には「Sheikh Scissors Industries」が登録されていて、その住所は「Sabun Gran Street, Meerut, Uttar Pradesh, India」で、その社長は前出のシャリフ・アマッドであった<sup>23)</sup>。

「Sheikh Scissors Industries」の企業メッセージは、次のようなものである<sup>24)</sup>。

「我々は、Asli Akun（先にはAsli Akon）の鋏の最初の製造者の一人で、この会社はわが一家の家族経営である。この製品が誕生した1675年以来、一族全員がこの仕事に従事してきた。」そして、社長のシャリフ・アマッドは、メラナードの鋏の誕生についてふたつの伝承を語っているようである。「Sheikh Scissors」の創業年も1645年と1675年があるようだが、いずれにしても、前述の鋏がメラートの製品であることは確かめられ、同時に、現在の真鍮の柄を持つ「羅紗鋏」とは異なる在来形式が存在したことがわかる。そこで、「Sheikh印」の鋏を観察すると、「指輪」の先端と柄は、確かに接触はしているが、接合されていないこともわかった。現在の商品「羅紗鋏」が「形式2」であるのに対して、伝承的な「Sheikh印」は「形式3（二指型）」だったのである。その上に、分業的な製品である「羅紗鋏」が重なっている。

その後に分かったことは、これだけが在来型ではなく、他にもいろいろな「形式3」が作られていて、なかにはイラン（ペルシャ）やトルコの鋏とほとんど同じ形体・刃先構造を持つものもあった。例えば裁縫・裁断に用いていた大形鋏は、ほぼ真円の「指輪」を持つ「形式3（二指型）」の鋏で、イランでは十七世紀以来使用してきたもので、有名なイスラムのカリグラファー（calligraphers）の鋏に通じるところがある。

考えてみると、西方のイスラム文化圏から移住してきた人々の多いウッタラ・パラディーシュであるならば、

当然のことかもしれない。西方との歴史的なつながりの深さを感じさせるのである。

### 3.4 アフガン・イラン・トルコ・東ヨーロッパの鋏

イランやトルコでイスラム・カリグラファーが用いる「紙切鋏」は、そのまことに優雅な装飾と繊細な切刃の作りで、つとに有名である。しかし、「ペルシャの鋏」がこればかりであるはずがない。そのことは、この地域の服飾文化や絨毯などを少し思い出すだけでわかる。布仕事などに鋏が必需の器具であることは、明らかだからである。

しかし、現在はどこでも「洋鋏（羅紗鋏）」など、工業的な製品が安価で入手できる時代である。アフガニスタンの雑貨の屋台売りの写真をみると、前述のインド製とおぼしき「羅紗鋏」をいくつもぶら下げ、脇にはステンレスの「理容鋏」と思われるものがひとまとめに売られている。アフガニスタンですらそういう状態であるから、イランやトルコの前代の状態を探ることは、そう簡単ではないと思う。推測的には、この地域にも「洋鋏」普及以前には、日常の要求に徹した鋏があったと考えてよいのだが、もちろん、それが何時から普及しはじめて、どの程度の広がりを持っていたか、など具体的なことは、現地へ赴き、見聞を重ねる以外に方法はなく、それはまあ不可能というものである。

とはいえ、ここでは、伝統的かつ実用的な鋏として「形式3」の存在が確認できれば、それでよい。

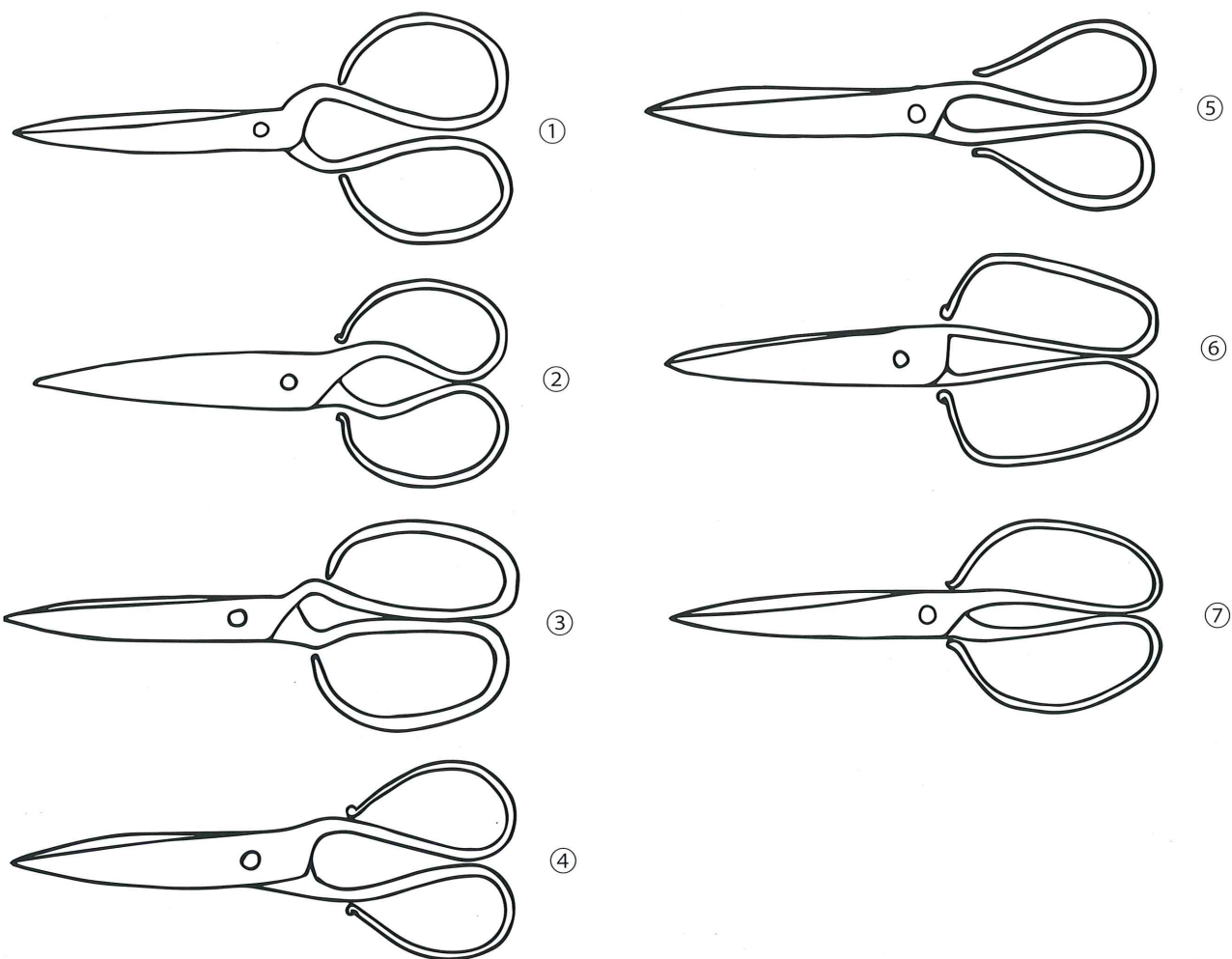
そして、ようやく、次のようなものがこの地域の実用鋏であったらしいと、推測するところまで来た。

それは、ほぼ正円に近いふたつの「指輪」と、それに由来する個性的な外形を持つもので、伝承的なインドのものに類似する。普通は「指輪」と「柄」の接続部分が完全なループになっておらず（時には同じ形態でありながら、完全なループの「形式1」になっていることもあるが、これは新しい展開の結果ではないかと思われる）、インドの鋏と共通する点の多いことがわかった。外形だけを見ると「形式1」に似ているが、構造的には、曲げ加工の「指輪」を持つ「形式3」が基本なのである。そして、薄い絹布に適する鋭い刃先など、イスラム・カリグラファーの「紙切鋏」の刃先作りを受け継いでいる場合もある。また、絨毯の仕上げに用い、毛先の長さを整えるために特殊な刃先に作ったものもある。

当然ながら、「モノ」はおのずから流通する。

加えて、バルカン・中近東・イラン・アフガニスタン・中央アジア・北西インドなどは、長い歴史のなかで人の移動やモノの流通が苛烈を極めたところであるから、さまざまな接触・交易を通して、穀物・繊維・古鉄・刃物・鋏、その他、なにもかもが、西から東へ、東から西へと移動・拡散し続けてきたのではなからうか。

そして、この地域の鋏は「交差鋏（形式3）」、すなわち「柄」を曲げ返して「指輪」に作る「簡便・簡単」な技術を基本としたものであったらしく、この「簡単さ」



○例示 11 「オスマン・トルコ」「ウクライナ」の鋏

- ①「出土鋏」ノブゴロド・年代不詳（ノブゴロド考古博物館）
- ②「交差鋏」オスマン・トルコ（ブルガリア）18 世末？
- ③「出土鋏」ウクライナ・年代不詳
- ④「交差鋏」オスマン・トルコ
- ⑤「交差鋏」オスマン・トルコ（ブルガリア）18 世紀末？
- ⑥「交差鋏」ブルガリア・1800 年代？
- ⑦「交差鋏」ブルガリア・1800 年代？

が、「交差鋏」が伝播・普及するうえで重要な要素ではなかったかと思う。中国にこの形式の鋏が伝播・普及したのは北宋時代、モンゴルの騎馬が草原を駆け抜ける少し前であり、キエフやノブゴロドが栄えるのも同時代である。また、西方から北インドやパンジャブにイスラム文化が押し寄せるのも同時代で、この地域にはやがてムガル（モンゴル）帝国が誕生することになる。大げさにいえば、「種子島の鋏」は、そういう文化変貌に結びついて普及し、ついには日本の南の島に到達したのではないかと夢想するのである。

こうしてようやく「種子鋏」の兄弟探しは、ヨーロッパの東辺に達することになった。その様子を一瞥したあとは、天空を駆け抜けて、勇躍、種子島に帰還することになる。

ここでヨーロッパの東辺とは、バルカン半島やウクライナ・西部ロシアなどを指す。古くはバイキングと付き合い、ビザンチン文化の影響を受け、長期におよぶオスマン帝国とハプスブルグ（オーストリア・ハンガリー帝

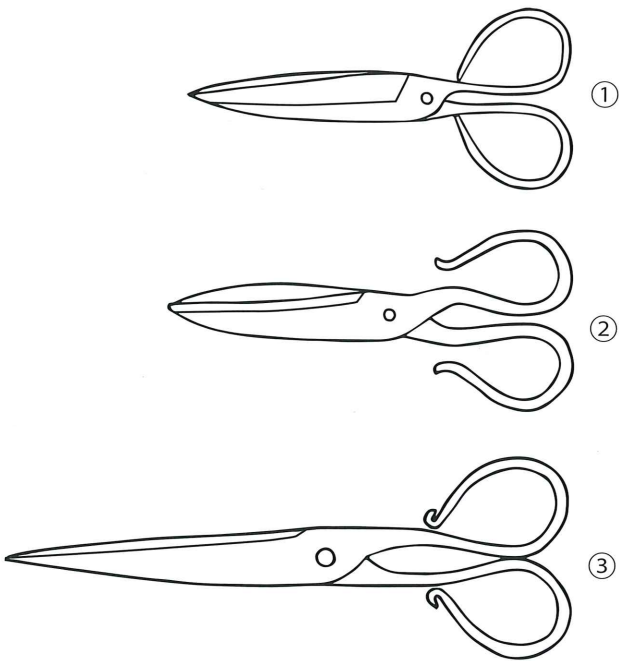
国）の下にあって、実に複雑な文化変容を経てきた地域である。

馴染みの薄いところであるから、地域的な概略を示す必要があろうが、実のところ、私自身もよく知らないので、以下はまったくの受け売りである。

「十四世紀半ばにバルカン半島に進出したオスマン帝国は、十九世紀までこの地域を横切るベルト地帯（現在のギリシャ・ユーゴスラビア（筆者注・出版当時）・ブルガリアの一部、アルバニアの全土）ならびにその島嶼部を支配していた。それらの多くが、第一大戦の終了（オスマン・トルコの敗北）にともなってヨーロッパに回復・解放されると、この地域は「儀礼的にはヨーロッパ」とされることになった。しかし、西南アジアが「中東」といわれるように、事実上バルカン半島は、引き続き「近東」であった（ヨーロッパではなかった）」<sup>25)</sup>。

この「近東」という表現を念頭において、最近、ネット上に登場するこの地域の百年ほど以前の「古鋏」を眺めると、「キエフ大公国」時代（Kievan Rus 八～十三世





○例示 12 近世ヨーロッパの「交差鋏（形式3型）」

- ①「理髪師のギルド」のシンボル『職業尽し』羊皮紙・オリベート・イタリア・1602から推定復元。『SCISSORS』text and photographs by Massimiliano Mandel. Magna books. Wigston. Leicester 1990. より。
- ②「洋服屋のギルド」のエンブレム・ハンガリー・1723。Museum of Hungarian People's Movement から推定復元・同上『SCISSORS』より。
- ③「仕立屋のギルド」のシンボル『職業尽し』羊皮紙・Orvieto・イタリア・1602から推定復元。同上。同様のエンブレムは中世以来各地にあり、「形式3（二指型）」で描かれていることが多い。

紀)とその後のキエフやノブゴロドの遺跡からの「出土鋏」にはよく類似するものがあり、それらがブルガリア・ルーマニア・マケドニア、あるいはトルコ・ウクライナなどで実用されていたことを知る。

「キエフ大公国」時代とされる出土鋏は、「握り鋏」に加えて「形式1」と「形式3（二指型・多指型）」を含んでいる。簡単にいえば、ここには西ヨーロッパ的な「閉じた円形の輪」を持つ「形式1」と、ユーラシア的な「曲げ加工の輪」を持つ「形式3」が共存していたのである。

その当時、キエフはドニエプル川に沿ったスカンジナビア・バイキングとビザンチンとの通商ルートの要所であったとされている。だから、これに便乗していえば、この地域の鋏の多様さは、バイキング時代の活発な交易活動を象徴している、といえるかもしれない。

一方、ノブゴロドの「出土鋏」にも「握り鋏」と「交差鋏」があり（寸法不明）、「形式3（多指型）」も含まれているようである。「指輪」の膨らみに多少の違いがないわけではないが、全体的に言えば、種子島に伝世する鋏によく似ている<sup>26)</sup>。

そして、バルカン半島では、そういうものが十九世紀の終わりまで実用品として作られ、使用されていた。「種

子鋏」のように「指輪」の端に「蔽手」の付くものも、たくさん存在する。だからウォード・パーキンスが「中世ヨーロッパでは作られていなかったろう」と推測した「形式3」の鋏は、このあたりが西の終点になっていたはずである。

しかし、どうもそうではないらしい。

実は、例示で示すように、十七世紀以後の「理髪店」や「仕立屋」のギルドのエンブレムには鋏を用いるものが多く、その場合の鋏は「形式3」であることが多い<sup>27)</sup>。

これらのエンブレム等は、『鋏とそれに関連するピン接合された切断器具』注(2)で指摘された、理髪店のシール・マーク（十三世紀末～十四世紀初頭）の「形式3」の鋏に繋がりそうでもある。

もちろん、これらは十七世紀以後の近世・近代に属するものであるが、ともかくも、この形式の鋏がヨーロッパでも作られて、実用されていた時代があったことは確かである。そして、十八～十九世紀にはイギリス・フランス・スペイン・ポルトガルなどに「形式3」の鋏が実在する。量産的工業が急速に発達する一方で、まだ、手工業の有効性は無くなってはいなかった、ということでもあろう。

オランダ・ホイマンス・ヴァン・ベーニンゲン博物館(Museum Van Boijmans Beuningen)には、革細工などに用いたと考えられる「左右対称・扁平楕円の指輪」(たぶん「二指型」)の肉厚の「形式3」の鋏(16世紀～17世紀)が収蔵されている<sup>28)</sup>。

同じような「形式3」の鋏は、かつてスウェーデン・エシルスツーナ(エスキルスツーナ・Eskilstuna)でも製造しており、なかにB@O Liberg Posenforsの刻印を持つものがあって、時にビンテージとしてEbayの競売に出品されていることがある。

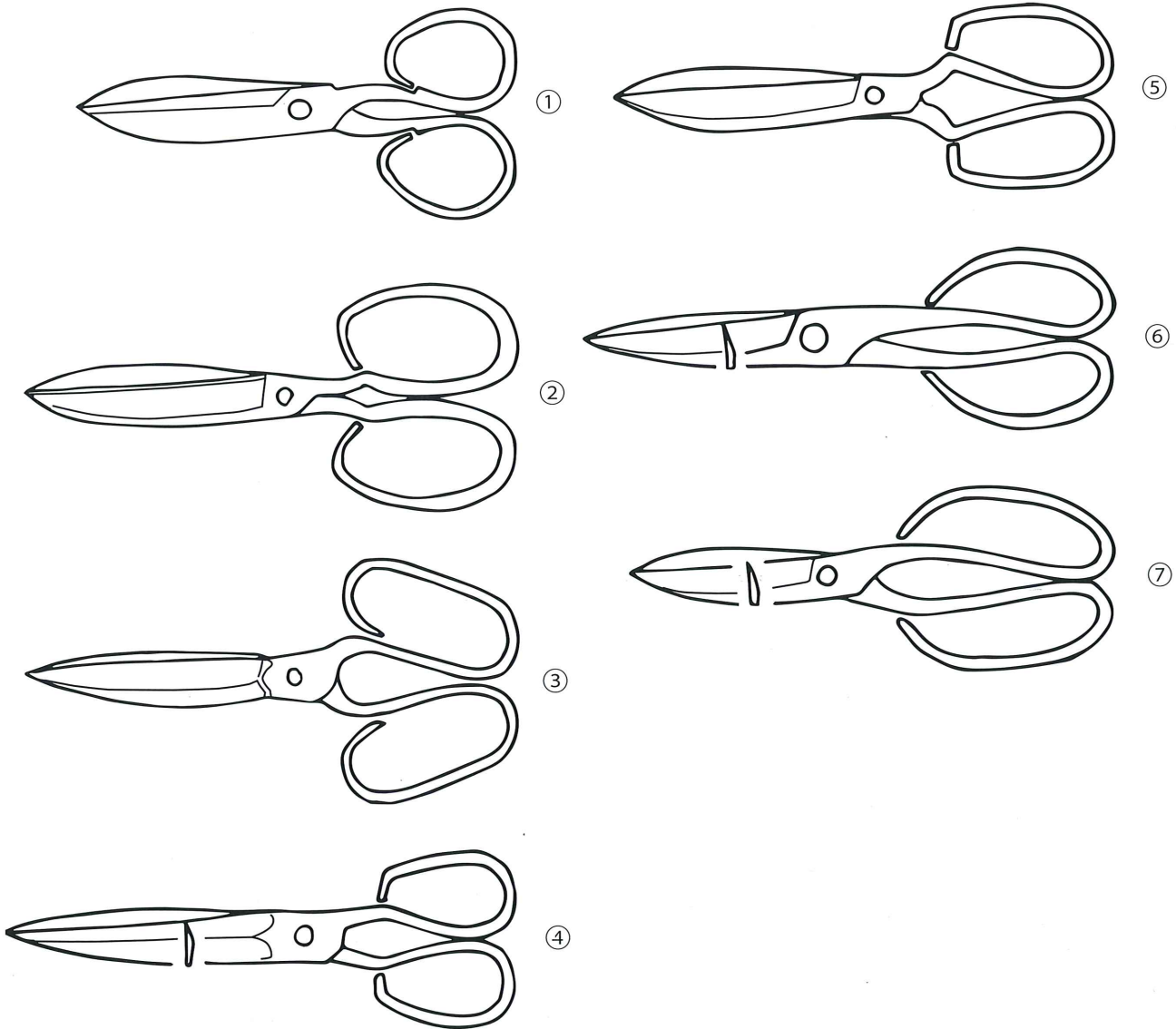
B@O Liberg Posenforsについては、ネット上に『The Libergs of Rosentfors Story』があり、そこではエシルスツーナを紹介しつつ、この工房の由来を語っている<sup>29)</sup>。

エシルスツーナは、十七世紀から刃物・洋剃刀、武器の製造で知られるところで、ゾリンゲンやシェフィールドから技術を摂取するなどしてスウェーデンの代表的な鉄器産地になったところである。ここでは北西ヨーロッパ式の「洋鋏」を製造していたが、同時に靴作りなど用いる「形式3（多指型）」も扱っており、それが前出のものということになる。

このことは、一方で量産的工業化が進む一方で、まだ、手工業の有効性が無くなってはいなかった、ということを示すと考えてよいと思う。

#### 4. 「種子鋏」の継承と変容

以下では、これまで述べてきたことを踏まえて、「種子島の鋏」の果たしてきた役割や価値、これから期待されることについて、わたしなりの考えを示してみたい。



○例示 13 近代ヨーロッパの「交差鋏 (形式 3 型)」

- ①「交差鋏 (形式 3 型)・仕立屋向け？」ドイツ
- ②「交差鋏 (形式 3 型)・仕立屋向け？」Museum Boijmans Van Beuningen. Rotterdam オランダ。
- ③「伝世鋏」フランス。
- ④「交差鋏 (形式 3 型)・仕立屋向け」Eskilstuna スウェーデン。
- ⑤「伝世品 (紙切り用)」ドイツ 前掲『SCISSORS』

- ⑥「種子島の鋏・長型 (伝世品・明治時代?)」比較・参考のために再掲。前出・例示 1-①
  - ⑦「種子島の鋏・短型 (伝世品・明治時代?)」比較・参考のために再掲。前出・例示 1-②
- その他にイギリス・シェフィールド (刻印 GAMBIA)、スペイン・ポルトガルのもなどがある。ヨーロッパでは「大形・多指型 (仕立職人向け?)」が多いことに注目したい。

#### 4.1 種子島の「鋏鍛冶」

種子島といえば、「鉄砲伝来」の話が有名である。また『鉄砲伝来記』も周知のことである。長い歴史を持つ砂鉄製錬と鍛冶細工に関わる点も重要であろう。しかし、これらについて、ここでは、必要以上にはあつかわない。

そこで、話を「種子鋏」・「鋏細工」に集中したいのであるが、残念なことに断片的な資料しかなく、検討可能なものはいたって限られる。ここでは明治期以後の鍛冶屋の具体的な姿と、近代化のなかで果たしてきたこの鋏の社会的役割の変貌などを中心に記述したい。そこで 1. 鋏の概略ならび 2. 文明開化の「羅紗鋏」で述べてきた

類型論を基にして、あらためて「種子鋏」の姿を見直し、描き直してみることが、当面のわたしの仕事ではないかと思う。そのうえで、「種子鋏」の技術継承から学べることを見つけてみたい。

そこで、具体的な「種子島の鋏」の話になる前に、島の鍛冶職の概略をトレースしておく。

種子島には「種子島古今鉄砲師略覚」という写しが残っており、正徳五年 (1715) 以後、八板家が代々主取 (惣鍛冶) 職を受け継いでいるが、延宝年間 (1673~1680) に柳田三右衛門常則が独立、元禄年間 (1688~1703) には柳田休右衛門常行 (柳田家別家か?) が、享保年間



(1716～1735)に阿世知市蔵金方が独立して鍛冶職は四家となり、文化年間に平瀬新六定広、天保年間には徳永嘉之次則吉がこれに続き、ここにみる限り、幕末までに六家になっている<sup>30)</sup>。

これは確かに少ない数ではないから、今後の調査で具体的な事情がわかるならば、と期待している。

地元研究者・鮫嶋安豊は『元種子島鉄砲鍛冶屋町(黒山)』として、明治末年の鍛冶屋の所在を聞き取り、図上に復元している<sup>31)</sup>。

これによると、徳永家以外は継承されており、新たに牧瀬・笹川・石原・宇辰の五名が追加されている(正式に「鍛冶職」になったのかどうかは不明)。

八板家をはじめとする五戸(牧瀬・笹川・村松・平瀬)は、玉川の北側海岸から東西に軒を連ねて集中し、丹華橋を渡ると、それに石原・柳田の二戸が加わる。「惣鍛冶」であった八板家は、小路一筋を違えて、他家を背後に従えるように港に向き合っている。

この様子から、この一帯(東町・黒山)が、旧来の鍛冶職の居住地であったと推測できる。一方、玉川を越えた南の新開地には、平瀬の別れが四戸、阿世知の別れが四戸営業している。明治時代に、鍛冶屋が限られた域内で分家を出し、細工場を増やしていった例は各地でよく見られるが、それは時代の求める新しい鉄器需要の発生を示すものである。

こうして、この小さな地図の上には、時代背景を異にするふたつの鍛冶の姿が、ともに刻み込まれている。

ここで興味深いことは、この鍛冶屋の新展開が平瀬・阿世知の二家に限られている点である。なぜ二家だけが細工場を分けて増やすことができたのか、あるいは他家にはできなかったのか(もしくは、しなかったのか)、である。

#### 4.2 「種子島鍛冶」の「刃先」作り

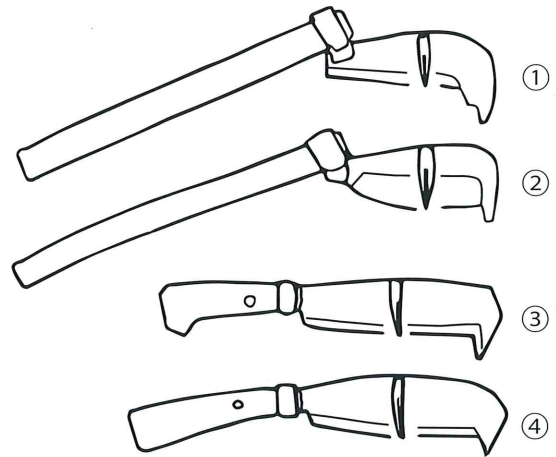
種子島家が「鉄砲鍛冶」の技術を大切にしてきたのは確かであろうが、だからといって、鉄砲作りのような「御用」だけで鍛冶職の生活が維持されるわけではなかったはずである。この点はいつでも同じで、「御用鍛冶」であっても、現実には領内の日常的な需要に基づく仕事(ここでは「脇細工」といったらしい)に励む必要があった。

それにしても、領内の需要には限度があるから、御一新以後、各藩は殖産興業を推進するが、種子島の鍛冶については、そのような記録は存在しないようである。

そこで、南九州の鍛冶屋の生き残るための努力を一例をあげてみることにしたい。

薩摩半島の加世田小湊は、鍛冶屋の集住する郷土集落であったが、その暮らしを支えてきた製品は「加世田鎌」であった。

しかし、「地鎌(この場合は「加世田鎌」)」は限られた地域だけで通用する様式であるから、それを普遍的な商品にすることは限界があった。鎌の形態・様式には地



○例示 14 「割込み刃金」と「付け刃金」

- ①「西日本型の鉞(割込み刃金型)」大分県
  - ②「西日本型の鉞(割込み刃金型)」熊本県
  - ③「東日本型の鉞(付け刃金型)」秋田県
  - ④「東日本型の鉞(付け刃金型)」宮城県
- 東北・関東は「付け刃金」、九州は「割込み刃金」とはつきり分かれていた。

域的な差異が大きく、しかも、それは使い手の生活慣習と結びついているから、これを乗り越えて他の地域に広めるのは容易なことではなかったのである。

特に南九州の場合、鉄器製造のさまざまな面で畿内以東とは異なる文化を持ち、そこには広域商品化を妨げるものが含まれていた。この相違をここで詳しく述べることはできないが、分かりやすい点として「刃金」の付け方について、とりあげてみる。

わたしの見聞の範囲では、いわゆる「片刃」の「付け刃金」(「刃金」を刃先の片側に添付する方法)を、九州・四国で一般的な刃物(鎌・鉞鎌・鉞・山刀・包丁など)に用いることはなく、これらの地域ではもっぱら「両刃」の「割込み刃金」が普及していた。

そのうえに、この地域の平鉞(耳鉞)は「刃金」を仕込むのではなく「湯金(銑鉄を融着して硬化される方法)」を用いており、東日本・日本海沿岸部に一般にみられる「付け刃金」の平鉞とは異なっていた(九州の「付け刃金」の平鉞は、瀬戸内海文化の一環として国東半島などの一部地域では使われていた)。そして、唐鉞(山鉞)は「割込み刃金」によるものであった。

だから、「種子鉄」だけが「付け刃金」を用いる例外的な存在であったことになるが、その「付け刃金」がいかなるものであるかが問題で、この点は後述する<sup>32)</sup>。

以上のことは、「九州地方では「付け刃金」の利器は使用しない」ことを意味するわけではない。大工道具(鑿・鉋・その他)には、本来の機能からして「片刃・付け刃金」のものが多く、それらは少なくとも、近代においては三木・三条などからの移入品であった。九州は長らく関西・越後の産地問屋や仲買商人の得意場で、燕や三



条の仲買商人の話の聞くと「九州はよく出張で回ったものだ」といい、あちこちの町場のことを実によく知っており、今も注文取りを続けている金物屋が多いという。

繰り返すと、九州の刃物製作は「割込み刃金」を用いるのが標準的な方法であって、それは畿内以東で「付け刃金」が優勢であることとはっきりと対比できるのである。このことはそのまま「加世田鎌」の場合にも当て嵌まる。

加世田鎌も「両刃・割込み刃金」仕立てで、そのことが形態や具体的な使用法に反映している。だから、在来の「加世田鎌」を量産して、鎌の需要が多く流通の容易な畿内以東に売り込もうと試みたとしても、それには無理があった。畿内以東は、加世田の「地鎌」とは異なる「片刃・付け刃金」の鎌を使用しており、加世田の鍛冶屋は、その形式や製法をまったく知らなかったからである。

そこで加世田では、播州・小野（鎌の代表的な産地）から職人を呼んで技術指導を受けることを計画、講習会を実施したという。しかし、この目論みははずれてほとんどの鍛冶屋が慣れない技術を習得することができなかったらしい。

四十年ほど前に、わたしは加世田市内で唯一人この講習会で身につけた「付け刃金」の鎌を作る鍛冶屋（二代目）を訪ねたことがあったが、その時に「小湊には「付け刃金」をあつかえる者は一人もいない」と聞かされたものである（当時の小湊の鍛冶屋は、播州から取り寄せた「割込み刃金」の利器材を使用していた）。

次に、大陸中国についてみておきたい。

大陸中国でも機能的な理由から「片刃（chisel grind）」の鉋刃・鑿などを除いて、普通の刃物は「両刃」仕立てが基本のようである。

例えば、剃刀も「両刃」である。分厚い峰から薄く広がる刃先断面はヨーロッパのレザー（hollow grind）に類似し、使わない時にはそれを木柄に折り込む仕組みもレザーと同じである。

そして、明清代には、合成的な刃先作り（「付け刃金」・「割込み刃金」など）を、「貼鋼」「付鋼」・「挿鋼」「夾鋼」などと称していたが、近代中国では全鋼で作ることが基本になって以前からの伝承技術が途切れているから、過去の合成的な刃先作りがどの程度一般的であったかを知ることが、なかなか難しいのである。

それでも、既述の「張小泉」や「王麻子」の伝説的主張にしたがうならば、清代に「夾鋼（割込み刃金）」が実用されていたと考えることは少しもおかしくはない。相対的に高価な刃金は使う量が少ない方がよいし、高炭素鋼の塊は加工も熱処理も難しい。それに比べると「割込み刃金」の技法は、はるかに安定的なものだからである。

実は琉球において、乾隆年間（十八世紀半ば）に「銑卸し」の「鋼」を作り、これを「千割鉄（軟鉄）」と合成

して刃物にする例が、八重山の「所遣座・鍛冶例帳」に記録されている<sup>33)</sup>。

また宮古・船手座の「例帳」には、船釘などを作るために銑鉄から軟鉄製造をおこなっていた記録が残っている<sup>34)</sup>。

だから、中国から、南九州に「両刃」・「割込み刃金」の技術が伝わって、それが今日まで継承してきたと考えても無理な話ではない。

一方で、種子島は砂鉄が豊富な島だから、早くから製鉄をおこなっていたというが、南九州は（種子島も）砂鉄の性質からして銑鉄の製造が中心であったという。

鮫嶋安豊『種子島の製鉄の歴史』によると、文政二年（1816）の鉄砲鍛冶文書「御細工並所細工帳」には、「鉄砲考丁鍋地金」「鉄地金」などの記事が随所にみられるという<sup>35)</sup>。この場合の「鍋地金」とは「銑鉄」のことで、これを卸して「軟鉄」を作る、と記している（「銑卸し地金」のことである）。前述のとおり、この島も鋏先の硬化方法として「銑流し」（「湯金法」ともいう）を用いている。雑木の根などを切る「唐鋏（山鋏）」は「割込み刃金」で作っていたが、このための「刃金」も「銑卸し刃金」であったろう。下野は、この「割込み刃金」について「山鋏は、三分厚の地金をタガネで二寸奥まで二つに割り、ハガネを入れて活着させる」と記している<sup>36)</sup>。

そして、種子島の包丁といえば「トッピー（飛魚）包丁」であるが、これも「両刃・割込み刃金」であった（後述）。

そして、鮫嶋の記述には「今日の種子島ハサミ工場では、昔の鍋釜の破片をハサミの鋼（刃金）に使用する習わしがある」とある。もし今日もそのような風習が継続していて、しかも「付け刃金」であるならば、ぜひ具体的なことを知りたいと思う。

わたしは、「片刃・付け刃金」法は、基本的には近畿以東に一般的なもので、それは同時に、播磨・伯耆・出雲の鋼（なかでも千種鋼・出羽鋼が有名であった）の流通をもたらした西回り廻船に関わるものと考えてきたから、それと系統を異にする「付け刃金」があるとすれば、それはとても興味深く、それとの関りから「鍋釜の破片の利用」について総合的な理解を得たいのである。

そして、下野は「種子鋏」の「刃金付け」を、山鋏とは異なる「付け刃金」と解して、次のように説明している。

「②<ワカシヅケ>タードリした鉄を火床で焼き、八分長さの鋼をのせ、硼酸と鑄粉とを混ぜたものをつけ、金床にのせて小鋸で叩く、明治中期以前は、硼酸、鑄粉の代りに、ワラ灰を使用した。鋼を穂の刃のところのせ、打ちながら次第に反対側のウラに廻していく…」

「⑦種子鋏は、刃を裏にまわして着鋼してあるので、使用すると、二本がかみ合うことによって研ぐしくみになっているという<sup>37)</sup>。

この「刃金付け」を「博多鋏」の鍛冶屋は「トモ（鱸?）」



付け」として、通常の「付け刃金」は「平付け」としている（現在の「博多鋏」の刃金付けは「平付け」である）。

「種子鋏」の「刃金付け」は、本調査に参加している中村滝雄が記録・分析をおこなっており、そこでは「トモ付け」を「柁置き」としている<sup>38)</sup>。

そして、下野敏見は「明治中期以前は、硼酸、鑢粉の代わりに、ワラ灰を使用した」と述べ、この時期に旧来の「わかし」から「硼砂付け」へ移行したことを示している。

「硼酸付け」は「現代鋼」の使用を踏まえたもので、その特徴は低温鍛接にあり、高炭素鋼の「刃金付け」を容易にする。したがって、「硼酸」の利用とともに「現代鋼（輸入洋鋼）」が使われはじめて、これが普及するのである。

さて、今回の調査報告では、中村から観察を通した「種子鋏」の「付け刃金」の詳しい解説・説明があるかと思うので、それにゆだねて、ここでは、類似例をひとつ付け加えるにとどめたい。

それはインドネシア・バリで日常的に用いる「ピサウ（小刀）」である。

この「ピサウ」は、ジャワ・バリ・スラウェシなどの島によって、あるいはスダ・ジャワ・ブギスのようなエスニック・グループによって作り方が異なるが、バリのものは片刃作りで、軟鋼の地金に切刃の部分だけ刃金を仕込んでいる。その刃金材料は、橋梁などに使うワイヤーロープ（たぶんは「ハイテンション鋼」）の廃品などである。ロープの場合、解いて撚りをとって真っすぐにする。これを切刃側に乗せてアセチレンガスで熔接する。鍛えてから焼きを入れる。砥いでみると確かに刃先の刃金だけに焼きが入っている。頻繁に砥ぐと刃金が尽きるであろうが、よほど過酷な使い方であれば十分に実用になる。同様の刃先だけ刃金をつける作り方は鉈にも用いており、マジヤパイト由来の技法ではないかと思われる（バリ・ヒンドーの儀礼的刃物には片刃が多く、そこにみられる）。

「付け刃金」（「平付け」）は、地金の峰近くまで刃金を入れることができ（しかも刃金全体に焼きが入る）、その分だけ砥ぎ卸すことができる点に特徴がある。「両刃・割込み刃金」ではそうはいかない。だから、砥ぎ続けながら使用する鉋・鑿・割烹包丁・鎌などには「付け刃金（「平付け」）」がよいのである。だが、バリの「ピサウ」や「鉈」・「種子鋏」の場合には、刃先の硬化だけが目的だから「トモ（釧＝刃先尖端）」に刃金がありさえすればよい、ということのようである。

#### 4.3 「種子鋏」の「指輪」と「蕨手」

「種子鋏」は別名で「唐鋏」と称したという。

「博多の鋏」も、「博多鋏」と銘名したのは明治時代中期のことらしく、それまでは単に「唐鋏」であったらしい。美濃・関でも同様の鋏（形式3）を作っていたが、

ここでは「唐鋏」といわず「洋鋏」と称していたようである。だから「唐」の字にこだわる必要はまったくないが、ヨーロッパ伝来の「洋鋏」とは形式・製法において異なり、前述のように、固有の歴史と分布を持つものであるから、ここでは、この系統を総称して「唐鋏」あるいは「形式3」の鋏とするのである。

そこで、もう一度「唐鋏」と「洋鋏」の区分を整理しておきたい。

まずは「指輪」が「閉じているか」「そうでないか」という相違から始まる。次に製作技術の違いである。そして、この技法から発生する副次的な処理について検討しなければならない。

鉄を接合するために加熱・鍛打をおこなっていた時代、鋏の「指輪」を「完全な円」に作るには、①柄の端を打ち抜いて穴をあけ、次にその穴を鍛打して「指輪」を広げる方法を用いるか、②柄を打ち伸ばしてから、それを円形に巻き込み、端を鍛接する方法がありうる。これには専用のT型（あるいはL型）の円錐金床が必要である。この方法で「二指型」を作ることはそう難しくはないが、二指・三指が同時に入る「ボウ（BOW）形の指輪」、すなわち「形式3（多指型）」を作るには、かなりの手間と燃料を必要とする。西洋ではこの方法で「医療鋏」「理容鋏」「刺繍鋏」のような小形・精密の鋏（二指型）を作ってきたが、大形の製品は作らず、後には唯一例外的に職人向けの「裁縫鋏（羅紗鋏）」だけが発達することになった。

その一方で、手間をかけずに「交差鋏」を作りたいならば、「当て金」と「梃子」だけでできる「曲げ加工」でおこなうほうが、「鍛造・打ち抜き」や「鍛接」を用いるよりもはるかに簡単・容易で、しかも燃料費も掛からない。「大きな指輪」を持つものも容易にできるのである。これは「種子鋏」の製造工程をみればすぐに理解できる。このための「当て型」は、プレス加工に用いる「金型」とは異なり、鉄の厚板を、「指輪」の内径にあわせて切り抜くだけである。だから「植木鋏」「花鋏」を専門に作る鍛冶屋は、この「金型」をたくさん作り溜めておく。この種の鍛冶屋は多品種・少生産だからである。

さて、話は変わる。ここからは「形式3」に固有の「指輪」の末端の処理についてみていく。

先に「形式3」の鋏の古い例をバイキング時代の北西ヨーロッパ・キエフ・ノブゴロド、あるいは中国の北宋・元・明代などからみてきたが、それは形体的な特徴の大まかな一致を示すためだけでなく、この鋏の持つ形式・形体は地域的な個性や文化的な伝統（民族的なもの）に止まらず、もう少し広がりがあることを指摘したかったからである。

その根拠のひとつとして、「指輪」の末端の処理法をみておきたい。

現在の「種子鋏」の「指輪」の末端には、一種の装飾

である「蕨手（渦巻き・巻き髭）」あるいは「みなじり（蝸尻）」がついている。「博多鋏」にはつかないが、「博多鋏」の元の形式であるとされる「穂長丸足」型の鋏にも同様の「蕨手」がつく。

周知のように美濃の関も鍛冶が盛んで、類似の鋏（ここでは「洋鋏」という）を製造してきたが、それにも「蕨手」がついていた。

昭和初期の金物雑貨のカタログ『加藤金物百貨商報』には「帳場用鋏（形式3）」が記載されているが、これには「蕨手」がついていない<sup>39)</sup>。

種子島・鉄砲館には、明治時代のものとする肉厚の鋏が二丁あるが、それに「蕨手」はない。同じく「鉄砲館」が所蔵する「花鋏（江戸時代）」とされるものにはついていないから、この場合の「蕨手」の有無は、鋏の厚薄に関わるのではないと思われる。要するに、この種の鋏には「蕨手」があるなしの二様があることになる。

ここでもう少し広い範囲を対象にすると、『和漢三才図会』や『三才図会』の鋏には「蕨手」があり、清代の「中国鋏」にも「蕨手」はあるが、現代のものにはない。

日本の現代の「花鋏」の場合には「花鋏・池坊型」には大形の「蕨手」がつくが、「花鋏・古流型」にはつかない。「金切鋏」「植木鋏」「盆栽鋏」にもつかない。

先にみた浮世絵・栄泉「風流略六藝 生花」の鋏には「蕨手」が描かれているが、宋元代の出土品にはない。フリア美術館の青銅の鋏には「蕨手」があるものと、ない

ものがある。

傾向として肉厚のものにはつかず、小形・薄刃のものにつくように思われる。

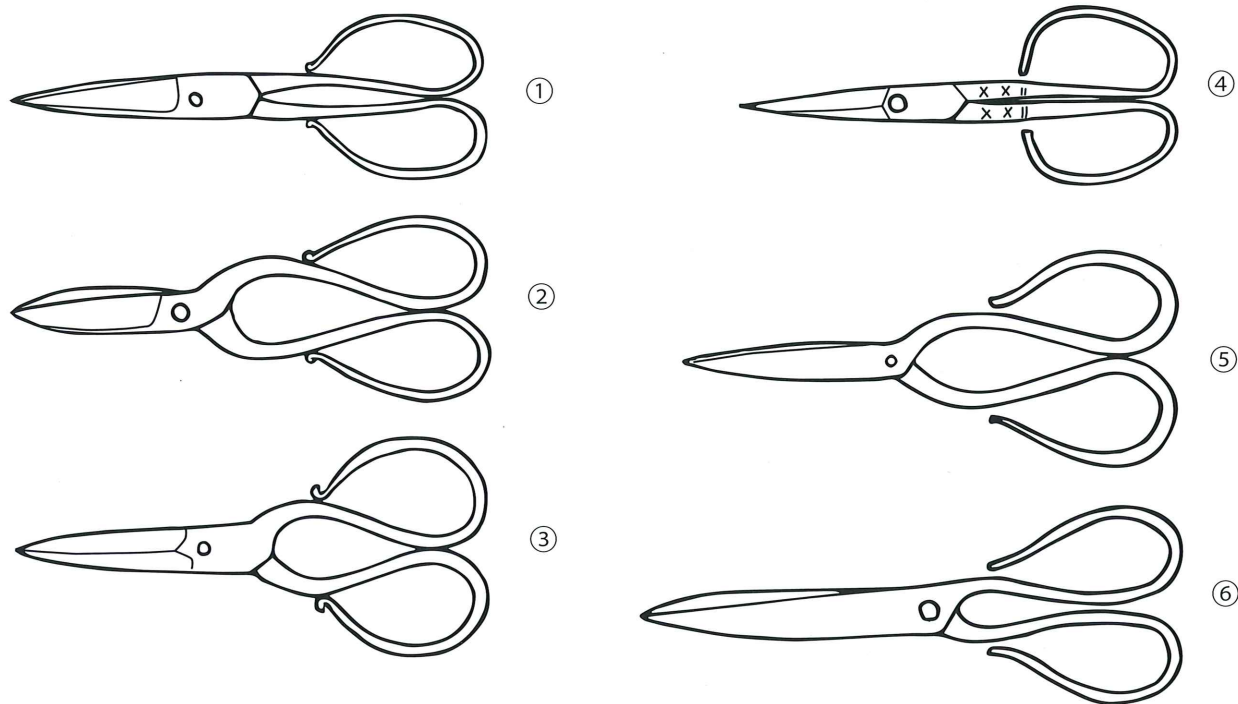
少し飛躍して、西アジア・バルカン半島の鋏をみると、今のところは西アジアのものには、「蕨手」のある鋏はみかけない。ただし、鋏とは別に、インド・イランなどでは、刀剣・包丁の切先先端になぜか「蕨手」に類する「巻き髭」のついているものがある。

バルカン地域の鋏のうち、家庭で使う「裁縫鋏」と思われる薄刃の鋏には、「種子鋏」と同じ「蕨手」の付くものが多いが、ないものも少なくない。重厚な厚刃で絨毯・皮革・その他に使用されるものには、一切つかない。

その一方で、「種子鋏」の現在の作り手によると、「蕨手（みなじり）」は「指輪」の「曲げ加工（種子鋏では「腕曲げ」という）」をおこなうために必要なもの、との意見である。「曲げ細工」の際に「柄」の先端の固定に使用するからである。しかし、まったく付かないものもあるのだから、加工上の必然であるとまでは言い難い。

そして、「蕨手」が有効なのは、「柄」の太さが冷間で扱える範囲に限られる。ある程度以上の太さになると「柄」を加熱・軟化させてから加工する。その場合には当て型や梃子に工夫を加えるから、蕨手の必要はない。

このように「形式3」の蕨手は、九州・種子島からバルカン半島に及ぶのであるが、こんなに離れた地域で同



○例示 15 現代の「種子鋏」と「博多鋏」

- ①「種子鋏（現代）」前出・例示 1-④
- ②「花鋏（伝世品・江戸時代?）」前出・例示 1-③
- ③「穂長丸足鋏」（博多）

- ④「博多鋏（現代）」（博多）
- ⑤「出土鋏」（参考）河北・磁県『中国古代的剪刀』より
- ⑥「交差鋏」（参考）オスマン・トルコ（ブルガリア）前出・例示 11-⑤



じょうな処置が行われてきたのかと思うと、不思議といえば、実に不思議である。

#### 4.4 「種子鋏」はいかに近代に対応したか

それでは、このような大きな広がりを持つ鋏の仲間は、どのようにして近代を乗り越えてきたのか…。実際には、すでにほとんどの地域で消滅して、「昔あった懐かしいもの」のひとつにされつつある。そのなかでなんとか残ってきたものが「種子島の鋏」であるが、それでは、いつから「種子鋏」の呼称になったのであろうか。

御用鍛冶時代、「種子島の鋏」が日常的に果たしていた役割は、よく分からない。いろいろと推測してみても、島に特別の需要があったようには思われなし、さりとて、広く交易されていたという記録もなく、御用があれば作る、というわけのものでもない。「対外贈答」を示すものもない。技術があって、現に作られていたことは確かかのであるが、その需要については、推測すらできない。

明治時代の種子島の旧鉄砲鍛冶は、時代の風を受けて新しい発展を目指す努力を重ねて、そのことが鍛冶小屋の増加と居住地域の拡大に反映しているかにみえる。その点に留意すると、「種子島の鋏」から「種子鋏」が生まれて成長し、近代の需要に適合していった時期があり、そのなかで「種子鋏」の呼称が確立したのではないかも考えられる。

『西之表市百年史』には「維新以後、全鍛冶が此の鋏製造に替わった事により、鋏の形状が、大量生産に向くように、誰によるともなく考案され現在の形に固定されるに至った」とあり、それ以上の記述はないが、この『西之表市百年史』は昭和四十六年(1971)の出版であるから、すでに詳細は不明であったろうが、ここに維新以後の変化がおぼろげに示されているように思われる<sup>40)</sup>。

明治十九年(1886)に種子島の鍛冶十九名が東京砲兵工廠に徴用されたという。鉄砲作りの技術を持つ者たちだからきっと役立つに違いない、と思われたのであろうか。彼らに限らず、伝承的な鍛冶技術を持つ者が「職工」に徴用された例は時に聞くことであり、このことは逆に、彼らにとっては近代技術をかいまみて、それを吸収する機会でもあったはずである。島の鍛冶屋にとって、水車や動力機械や西洋式金属加工に少しでも触れたことは、とても有意義であったらと思う。

いくらか具体性を持つ動きとして、次に記録されているのは、明治二十四年(1891)頃からのことである。この年に平瀬友助と平瀬新四郎が、在来の鋏を改良して「花鋏」を売り出したとされる。その「花鋏」が鉄砲館に保管されているものであると思う。これを作った平瀬友助は、その翌年の明治二十五年(1892)に開催された第三回内国勸業博覧会(上野)に「鋏三種」を出品して「褒状」を受けているが、この「鋏三種」がどのようなものであったかは不明である。

『第三回内国勸業博覧会審査報告』はつれないもので、以下のような講評である。

#### 五 斧鎌鉈其他ノ利器

此種ノ出品ハ大阪府及高知県殊に多数ヲ占メ福井、福島ノ二県其次二位兵庫、新潟、埼玉、群馬、千葉、栃木、三重、愛知、滋賀、長野、岩手、石川、富山、岡山、福岡、宮崎ノ十六県ハ僅カニ数点に過ぎザルナリ、就中高知県ノ切斧、杣鉈、杣斧、及鉈ハ製作精良ニシテ価値低廉頗ル使用ニ適ス大阪府ノ捕鯨用投鉈長鉈突切鉈等ノ如キ何レモ大作ナレドモ鍛鍊及製作宜キヲ得テ其用ニ適スルモノト云ウベシ他ハ特ニ掲クルニタルモノナシ<sup>41)</sup>。

次に「花鋏」との関りから話を進めよう。

種子島家・家老職出身の羽生慎翁は、鹿児島で「生け花」を学んだ後に、明治二年(1869)、京都に出て本格的に勉強を重ねて帰郷、多くの門人を育てたという。その後、明治八年(1875)にふたたび上京して池坊専正のもとで修業を重ね、その実力が認められて、明治十二年(1879)には薩摩大隅両国会頭職、同十五年(1882)には大日本総会頭職に任ぜられている。この地域の池坊華道の中心にあり、京都でも要職についたこの人物の活動は、平瀬友介の「花鋏」の売り出しとどこかで交差してはいないかと考える。羽生慎翁は、鹿児島県下の大勢の弟子たちを中央に取り次いだ、とされているからである<sup>42)</sup>。

しかし、ここで売り出したとされる「花鋏」については、いくつか気になる点がある。

平瀬友介の「花鋏」と羽生慎翁とのあいだになんらかの関りがあるならば、その「花鋏」は「池坊華道」に繋がるものであろう。しかし、「花鋏・池坊型」は「指輪」がなく、そのかわりに大きな「蕨手」がつく独特の形式を持つ。平瀬友助が売り出したと考えられる「花鋏」とは形式のまったく異なるものである。

池坊のウェブサイトによると、池坊専正は明治十二年(1879)から京都府女学校の華道教授に就任していけばな教育に注力するようになる。そして、これらの活動の結果、女性の生け花人口が急上昇したとされている<sup>43)</sup>。

そのうえで、池坊は十年後の明治二十二年(1889)に東京に進出するが、このことに関して、羽生慎翁はその弟子たちとともに大いに活躍したとされる。もしそうであれば、この時期の華道の流行と種子島の「花鋏」はやはりどこかで繋がるのでは?と思われる。想像するに、東京などでの「生け花流行」から、あらためて「花鋏」製造が思いつかれたのかもしれない。いずれにしても平瀬一門の工房は、明治時代末期には五戸になっているから、時代とともに成長したことは確かであろう。

#### 4.5 「工場の道具」となった「鋏」

以下の資料は、これよりしばらく後のことであるが、東日本の代表的な鍛冶産地・新潟県三条の資料から、「花



鋏」を取り巻く明治期後半から大正時代にかけての状況をみておきたい。

三条では、大正十一年（1922）に産業組合法による「三条金物購買組合」が発足する<sup>44)</sup>。

その製造業組合員のうちで、最も多い職種はなんと「鋏職」で159名である。次が「ナイフ職」の46名であるが、これは第一次大戦中のナイフ輸出ブームの反動の結果、激減した数字であると思われる。

また、大正九年の「新潟県南蒲原郡是付調書」に収録の「鋏」の統計には、「裁縫鋏・羅紗鋏・木鋏・花鋏」が含まれている<sup>45)</sup>。

明治四十四年（1911）の年産額は、次の通りである。

	数量（丁）	金額
裁縫鋏（握り鋏）	753,500	63,420
羅紗切	3,000	600
木鋏	94,775	6,685
花鋏	38,100	3,800

この統計の最後の記録は大正四年（1915）であるが、この間の鋏の需給にあまり大きな変化はない。あわせてこれも載せておく。

	数量（丁）	金額
裁縫鋏	789,500	65,600
羅紗切	5,000	1,250
木鋏	94,000	6,500
花鋏	33,500	3,500

ここで「裁縫鋏」と称しているのは「握り鋏」のことである。

当時の鋏の総産量は百数十万丁であったが、そのうちの七十万丁から八十万丁は「裁縫鋏（握り鋏）」である。その中心的な製品は家庭用ではなく、繊維・縫製工場で使用するものであったと考えられるが、それにしても、これは驚くべき数字である。

そして、「花鋏」の産量は三万八千丁ほど、「木鋏」は九万五千丁ほどであるから、合計すると十五万丁近くになる。こちらは当時の植木・盆栽・生花の大衆化に支えられた数字であろうが、なんとも大きな数字である。

このような「花鋏」などの大きな需要を考えるならば、島外移出を探る種子島の鍛冶が、新しい商品化を試みるのも当然であるが、結果的には既存の形式に適応したものにならず、製品化はさほど進まなかったのかもしれない。

しかし、その努力は決して無駄ではなく、汎用鋏である「種子鋏」の広域商品化が少しずつ進んでいったものと推測される。そして、この「種子鋏」の商品化の背景には、この統計には表れない「木綿鋏」の需要増があったものと、わたしには考えられる。

すでに述べてきたように「木綿鋏」は、近世以来厚手木綿の裁断や刷毛・筆先作りに使用されてきたというが、それは日常的な生活用品ではなく、専門の職人が用いるものであった。岡本誠之『鋏』の記述では「やがて『洋鋏』に取り替わった」ことになっているが、そうとも言

えないようである。

現代の「博多鋏」の原形とされる通称「穂丸丸足」型とされる鋏は、おそらく厚布の切断などに用いる鋏として伝えられてきた、その意味で「木綿鋏」なのである。そして、近代的な鋏の需要は意外な方向にむかって増加していった。「木綿鋏」は新しい活動の場を得ることになったのである。このあたりを「博多鋏」の周辺からみておこう。

今日、ズック靴の有力メーカー「株式会社ムーンスター」である「つちやたび」（明治六年創業）は、明治二十七年（1894）にドイツ製ミシンを購入して量産足袋の製造を開始、明治四十年（1907）に久留米に工場を新設する<sup>46)</sup>。岡山の学制服メーカー「株式会社トンボ」も同様に量産足袋の製造を開始する。その商標は「キラクたび」であった（明治四十三年・1910に登録<sup>47)</sup>。

また、久留米の仕立て屋・「志まや」も明治四十年（1907）に量産足袋の製造を始めて、動力ミシンと裁断機を導入したという<sup>48)</sup>。

「つちやたび」は、大正十一年（1922）に地下足袋の生産を開始、大正十四年（1925）には総ゴム靴・布靴の製造も始めるが、「志まや」の後継会社である「日本足袋株式会社」も、大正十二年（1923）には実用新案をえて、「アサヒ地下足袋」の製造販売を始める。

以後、地下足袋は炭鉱・土木労働者の履物として広く普及していき、現在では祭礼の神輿担ぎや山鉾巡幸の揃いの履物にもなっているらしい。

これらの布靴工場で「木綿鋏」が大量使用されたことは、三条の「裁縫鋏」が、周辺の紡績・縫製工場で大量に使用されたのとまったく同様であった。

以前に、福井・武生（有力な鍛冶産地のひとつ）の鍛冶屋から聞いた「毛抜き」量産の話も、織物工場の需要によって「毛抜き」作りが成り立っていた、というものがあつた。三条についても、前出統計において「毛抜き」は毎年八十五万丁を超える生産量である。

以上のように、近代工業の勃興のもとで、各地に在来技術による鉄器の需要が生まれて、鍛冶屋の生活を支える時代があつた。量産工場の成立は、確かに機械化と自動化の進展であつたが、それは同時に「工場の道具」の需要も急増させたのである。

「博多鋏」の工房には、四十年（？）くらい前まで、久留米の工場（前出の地下足袋・運動靴製造など）から月に百丁くらいずつ鋏の注文があつたという。この需要は先代から受け継いだものであるというから、大正時代以来、戦後まで継続していたようである。

さらに、これらの工場からは使い込んで「研ぎ直し」が必要になった鋏が、三ヶ月に一度ほどの割合で、二百～三百個くらいずつ送られてきたという。これらを研ぎ直すことも重要な仕事のひとつであつた。

また、こうした工場からは同時に「握り鋏」の注文もあつて、注文を受けると、一回に六百丁ほどを播州・小野



の間屋から買い入れて、その需要をみたしたという（小野は播州鎌・和剃丁・握り鋏の産地であった）。そして、この「握り鋏」の「研ぎ直し」も、ここでおこなっていたのだという。「握り鋏」には織物に結びつく需要もあって、移入した「西日本型（長刃型）」が使用されていたという<sup>49)</sup>。

こうして戦前の最盛期には博多区内に二十軒ほどの鍛冶屋があり、「博多鋏製造組合」を組織して年産三十万丁あまりを製造していた。その販路は、西日本を中心に全国に及んでいたという<sup>50)</sup>。

残念ながら「博多鋏製造組合」の具体的な様相は、今ではまったくわからなくなっているようである。

ここで再び、三条の資料にもどる。

	製造所	職工数	数量（丁）	価格	単価
裁縫鋏	220	440	5,444,400	435,552	80
木鋏	30	90	300,000	57,000	190
洋鋏	5	10	41,000	6,150	150
博多鋏	30	30	216,600	17,328	80
羅紗切鋏	15	15	32,500	16,900	520

「昭和十年産業統計書」には、当時の主要産物が一覧になっている。そこでもう一度、鋏の状況を書き出してみると、先の大正前期の統計と構成が異なっていることが分かる<sup>51)</sup>。

ここにはなぜか「博多鋏」「洋鋏」の名が出てくるが、それがどんなものであったかはわからない。とりあえずは、「博多鋏」の平均価格が「裁縫鋏（握り鋏）」に等しく、製造個数も多いことから、「握り鋏」に代わる安価な「交差鋏」を指すのではないかと、思う。これに対して、「洋鋏」は、単価が一円十五銭で「木鋏」の一円九十銭と比べうるものであるから、安価とはいえず、こちらは「木綿鋏」に相当するものではないかと考えられる。

前掲の『三条鍛冶の技』では「握り鋏」と「木鋏（「花鋏」「植木鋏」を含む）」以外の鋏はすべて「洋鋏」の項に纏められている。そのなかに「手芸曲鋏（140センチ）」というものがある。

「曲鋏」とはいつでも「切刃」が湾曲しているのではなく、「指輪」を曲げて作るという意味のようで、「形式3」を指すらしい。写真からみた「指輪」の形は「種子鋏」と「博多鋏」の中間のように見える。そして、これが「昭和十年産業統計書」でいうところの「洋鋏」を受け継いでいるのかもしれない。機会があったら、実際に手にとって、直接に作り手から話を聞いてみたいと考えている。

#### 4.6 「手仕事・組合・機械化」

話はふたたび種子島に戻ることになる。

大正十一年（1922）十月に、阿世知竜蔵と阿世知三千代が先進地を視察してきて、小形ながら工房の機械化をおこなう（研磨機の導入）。これに刺激されてこの年に鋏

鍛冶が共同で福岡・堺などの視察に出かけて、大正十二年（1923）には発動機を二基購入して（共同で）機械研磨をおこなうようになった。

大正十四年（1925）十月、北種子島村の指導をうけて鋏鍛冶たちは「種子島同業組合」を結成する。この段階で鍛冶工房は、以下のように増加していた<sup>52)</sup>。

組合員	二十七名
従業者	六十四名

これをみると明治末年に十七戸であった鍛冶工房が、大正十四年には二十七戸に増加している。そして、このことは玉川以南の池田・その他の新開に新しい工房が増えたことを意味する。

昭和二年（1927）に作られたという『郷土読本』には、先年「県費の補助を仰いで動力機械二台を購入し、共同工場を設けて之が製造に努めて居る」とあって、これらの動きは共同工場の設置と大正十四年（1925）の組合結成に結びつくものであったことを示している。その結果、昭和二年（1927）には、製造個数十万丁（二万数千円）に達したというのである<sup>53)</sup>。

『西之表市百年史』が示す鋏の生産個数の変化は、明治四十二年度（1909）の一万二千丁（価格千八百円）であったものが、昭和十年（1935）は十七万丁（二千三百円とあるが、二万三千円の間違い？）と十倍以上の数字になっている。その間、わずかな機械化しか行われなかった「コテッジ・インダストリー」は、増える需要に対して従業者の増加で対応してきたことを表すが、たぶん、この当時鋏生産のもっとも活発な時だったのであろう。前掲の下野敏見『種子鋏』「鹿児島民俗」56・57号合巻には、数字の追加が若干あるが、数字の一致しない部分を含む（いずれも出典不明）。

昭和十年代以後は統制経済に入っていくはずであるが、具体的な資料はなにもない。

ついで、資料は戦時中を跨いで、戦後もしばらく経ってからの状況に移る。

『種子鋏産地概要書』（昭和三十年・1955）によると、その当時、鋏製造に従事していたものは十四名・十二工房であった。そのなかで「祖先代々の業（御用鍛冶の系譜）」を受け継ぐ者は、わずかに三名になっていたという<sup>54)</sup>。

この当時、個人所有の「共同機械工場」が二箇所（塩屋工場・徳浦工場）設けられており、それぞれ、ベルトハンマー一基、グラインダー三基、石油発動機五馬力一台を設備していた。この工場は、使用料を取る私営工場で、現在の表現を用いると「レンタル工房」であった。工場では、グラインダー・ベルトハンマーの使用料をそれぞれ一丁当たり三円、合計六円ずつ支払う仕組みになっていたという（経営体は不明）。

このことを踏まえて、『概要』の報告者は、この生産様式は「間屋制家内工業」に近いとしている。

ただし、例外が一軒だけあって、そこは注文生産だけ



をおこない、機械をまったく使用せず、手仕事だけの鋏を作っていると記している（当然、機械工場も利用しないし、問屋とも関わらなかったであろう）。

この『種子鋏産地概要書』には添付して「種子鋏生産、販売業者分布図」があり、それにはふたつの工場が東町の旧鉄砲鍛冶集住地の浜際に描き込まれていて、「旧共同工場」はムッカー山の近くにあったとされる。この地図には「販売業者（産地問屋を含む）」が五軒記載されており、「塩屋工場」に繋がるもの二軒、独立するもの三軒、そして「徳浦工場」は独自の販売をおこなっていたようである。

当時、鋏製造に従事していたもの十四名・十二工場の生産量は推定で五万四千丁程度であったらしい。

この報告書の細部にこれ以上触れるつもりはないが、本稿のはじめにヨーロッパの鋏の歴史を概説した後、フランス・オート・マルヌの鋏製造の推移を述べてその近年の状況にも触れたが、ここでも同様の困難に直面しつつ、業種転換を果たすことができなかつたようである。

#### 4.7 まとめとして

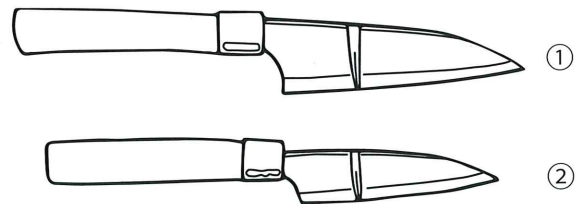
近代において「種子鋏」は、島外の需要を期待してそれなりの産業化を試みてきた。その結果、島外の諸事情の変化にともなって、発展もしたし停滞もしながら、今日の状況に立ち至った。

そのために視線が外に向けられて、島内の鍛冶需要についての記録・記述はほとんどないようである。しかし、実際には島内にも需要が生まれて、鍛冶細工はそれなりの役割を果たしてきたのである。それは、ある時期から始まった包丁作りであった。この包丁は、数量的にはさほどのものでなかったかもしれないが、島の生業にとっては重要なものであった。それがトビウオ漁に関わる「トッピー包丁（トビウオ包丁）」であった。

「鹿兒島県水産技術センター」の資料によると、この地域のトビウオ漁の概略は次のようなものであった<sup>55)</sup>。

「種子島では、東海岸および西海岸等の各地先でも操業されていたが、特に西之表市の馬毛島周辺に、主漁場が形成された。馬毛島には西之表の三カ浦（洲之崎、大崎・池田、壺泊）のほか、住吉、浜津脇、浦田等の地区より各浦ごとの基地が定められ、それぞれ五月初旬から七月初旬まで子供達は年寄りに頼み、集団仮住し、池田三張り、洲之崎五張り、壺泊五張り、上能野四張り、下能野四張り、住吉五張り、浜津脇三張り、浦田二張り、中目（国上）一張りとし、それぞれに網数を決めて、共同的経営によってトビウオ漁に従事していた。馬毛島の一番高い岳の腰に各代表が集まり、網を何時に入れるか、夜間は電灯を灯し、昼間は番号のついた旗を立てて知らせていた」。

季節を限って大量に渡来するものに対する漁は、必ず収穫物の加工が付きものである。西之表の西海に浮かぶ馬毛島は、このトビウオ漁の基地で季節的な漁に合わせ



○例示 16 種子鋏鍛冶が作る小形包丁

①トッピー包丁（大）

②トッピー包丁（小）

飛魚の塩蔵・乾物作りに用いる小形の薄刃包丁。この種の包丁は、通常、片刃・付け刃金であるが、これは両刃・割込み刃金作りで、九州の地域的な特色を継承している。播州小野から利器材を取り寄せて作る。

て出小屋が作られており、それは同時に「塩干（天日干し）」の季節工場でもあった。

坂中睦男『馬毛島でのトビオ捕り』によると、それは次のような仕事であったらしい<sup>56)</sup>。

「大量のトビオを船着き場からモッコや樽で担いで運び込むと小屋は満杯となる…一匹一匹を開いて腸を取り除き水洗いをし、塩をまぶして大きな樽に綺麗にならべる…」「一家総出で腸（はらわた…わた）を取り出して水洗いを塩付けにする」

大量に水揚げをしたトビウオを、手早く捌くためには、加工に適した手疲れしない刃物が必要であった。それが刃渡りの短い「トッピー包丁」である。

漁場の包丁には北洋の鱈漁や鮭の孵化に用いる刃物「マキリ」が知られており、戦後の北洋漁業の最盛期には、新潟・三条で大量に生産されていた。こうしてできた海産物が乾鱈であり、塩蔵鱈子であり、塩鮭であった。北洋漁船団は、その漁獲物を短時間で船内加工するために、毎年大量のマキリを仕入れて使用し、帰路には海上に放棄してきたという。最近のマキリには、直径5mmほどの鉄玉を切先に溶接したものがあるので、訊くと、それは鱈子に傷をつけないための工夫であるという。そういえばスーパーなどで売っている鱈子にはまったく傷がついていない。

大量に獲れるトビウオも、当然、迅速に加工する必要があるが、このために家族総出で馬毛島に渡ったのである。そして、この「トッピー包丁」を作ったのも島の鋏鍛冶であった。漁法の変化と冷凍技術の普及とによって、もう以前のような村総出の「塩干」はなくなったようであるが、それでもここから生まれた「包丁」作りは今日も受け継がれている。

さて、「種子鋏」の工房は、高度経済成長期に減少し続けて、現在（平成三十年（2018））は二箇所だけになっている。

ひとつは、在来製法を出来るだけ守ってきた工房で、前出の下野敏見『種子鋏』において「牧瀬義美氏も代々鍛冶屋で、専ら手打ち鋏を生産、前途「手打ち」の例の伝統技術を守っている・・・」と紹介した系統を受け継



ぐ<sup>57)</sup>。

そして、本調査は、この工房に直接に関わるものである。

もうひとつは、当初から量産技術を積極的に導入しようとしてきた工房で、いわば産業化を指向したものである。

これについて少しだけ触れて稿を終えたい。

下野は、前掲の論文に「三、種子鋏の現状と展望」の項を設けている<sup>58)</sup>。

そこで「昭和四十一年当時、種子鋏の製作者は、東町に三人、池田五人、鴨女町一人であった。ほかに池田から移住した人二人が鹿児島市で種子鋏を別々に製作、ほとんどが手打ち式家内工業もしくはベルトハンマーによる家内工業で、従業員は家族のみという規模であるが、池波又男氏の場合は違った。小規模ながら従業員七人を確保する分業、協業による量産化をめざす工場であり…」と記している。

この池波又男の事業を受け継ぐ「工場」は今も存続しており、従業員三名、小野から取り寄せた「利器材」を使用して「種子鋏」や家庭包丁・その他を製造している。その技術は本土の鍛冶産地とならば遜色のない現代の標準である。

現在、伝統的な鉄器産地は、主として外国を対象にした「高級包丁」「高級調髪鋏」の販売が好調である。そのなかで、内外を問わず、ほとんど唯一残された伝統的な「形式3型」の鋏である「種子鋏」・「博多鋏」が、今後どのように伝えられていくか、しっかり注目していきたい。

#### 注記

- 1) 岡本誠之『鋏』「ものと人間の文化史33」法政大学出版局 1979
- 2) John Kirkup MD FRCS. Honorary Curator 「IX Scissors and related Pivot Controlled Cutting Instruments」『The History and Evolution of Surgical Instruments』Historical Instrumental Collection. The Royal College of Surgeons of England, December 1998.
- 3) 仮名垣魯文『案愚楽鍋・三編』岩波文庫
- 4) 前掲「IX Scissors and related Pivot Controlled Cutting Instruments」
- 5) Ward-Perkins JB.『Medieval Catalogue of the London Museum』1940.
- 6) Ward-Perkins JB.『Medieval Catalogue of the London Museum』1987.
- 7) Patrick Ottaway and Nicola Rogers,『Craft, Industry and Everyday Life. Find from Medieval York.』published by the Council for British Archaeology.
- 8) Ellen Swift『Roman Artefacts & Society Design,

Behaviour, Experience』Oxford University Press 2017.

- 9) Massimiliano Mandel. text and photographs 『Scissors』Lucchetti Editore, Bergamo, Italy, English edition published by Magna Books, Wigston, Leicester 1990.
- 10) David. S. Landes.『The Unbound Prometheus : Technological Change and Industrial Development in Western: from 1750 to the Present』Cambridge University Press 1964などを参照
- 11) Philip R, Pankiewicz.『American Scissors and Shears : An Antique and Vintage Collectors' Guide』Universal Publishers 2013.
- 12) Jean Paul Gbrielle 「3. Industry in Haute Marne : a Rural Backwater in an Advanced Economy」『Industrialization in Developing Peripheral Regions』edited by F. E Ian Hamilton. First published in 1986 by Croom Helm, This edition in 2018 by Routledge.
- 13) 飛田範夫『日本庭園の植栽史』（平成15年）『日本の生垣の歴史の変遷について』「日本庭園学会 研究発表論文」1999.
- 14) 『三条鍛冶の技』（三条市伝統地場製品振興協議会編 1996)
- 15) 『維基百科』<https://zh.wikipedia.org/wiki/Wikipedia>
- 16) 『The scissor-maker that has cut through Chinese history.』BBC Newsvoice. <https://www.bbc.com/news/business-22160739.2> April 2013
- 17) 『維基百科』<https://zh.wikipedia.org/wiki/Wikipedia>
- 18) 楊毅「中国古代的剪刀」『探古求原』考古雜誌社成立十周年記念學術文集01 Aug 2007
- 19) 『A Story of Shears and Scissors 1848-1948』edited by Roder Wiss、published by J. Wiss @ Sons Co. 1948.
- 20) 「ヒンドウスタン・タイムス (Hindustan Times)」<https://www.hindustantimes.co.09.July.2018>
- 21) 「デカン・ヘラルド (Deccan Herald)」<https://www.deccanherald.com.15.Dec.2017>. <https://www.deccanherald.com>.
- 22) 『The Kainchi Capital of India-Scissors of Meerut』by Nihar Satpathy. <https://www.youtube.com/watch?v=SmJ1vOJ5ceQ>
- 23) 「Sheikh Scissors and Industries」<https://www.indiamart.com/sheikh-scissors-industries>
- 24) 同上

- 25) Eric Hobsbawm 『Age of Empire 1875-1914』 Weidenfeld & Nicolson London. 2010.
- 26) <http://users.stlcc.edu/mfuller/NovgorodMetalp.html> 30 July 2006
- 27) Massimiliano Mandel. text and photographs 『Scissors』前掲9)
- 28) Museum Van Boijmans Beuningen <http://boijmans.nl/object/54398/pivoted-scissors>
- 29) 「The Libergs of Rosentfors Story」  
In 1861 the brothers Bernard and Oscar Liberg bought the premises and started up the mining activities again which had declined since the beginning of the 1800 century. Local natural iron was introduced as main resource in the production of knives, axes, carpenter irons and lots of other items. The Liberg story is very similiar to the one of Heljestrand.  
The company was a major manufacturer in Eskilstuna by that time and was very successful due to imported German craftsmanship.  
<https://www.vintagecorkscrewcenter.com/some-famous-corkscrew-makers/the-story-of-bernard-and-oskar-liberg,-rosenfors-sweden-12232249>
- 30) 『種子島住鉄砲冶工系図』 「種子島鉄砲古今鍛冶略覚」 鮫嶋蔵書
- 31) 鮫嶋安豊 『鉄砲—その歴史を学ぶ—』 「元種子島鉄砲鍛冶屋町（黒山）」
- 32) 下野敏見 「製鉄技術と鍛冶技術」 『種子島の民俗Ⅱ』 法政大学出版局1990  
「種子島のハガネの入れ方は、鋏二通り、鋏一通りで、合計三通りの方法があることになる」とある。
- 33) 『八重山島加治例帳』 ・ 「首里王府仕置3」 『沖縄県史料・前近代7』
- 34) 『宮古島船手座鍛冶例帳』 「鎌倉芳太郎男ノート」
- 35) 鮫嶋安豊 『種子島の製鉄の歴史』 「ふえらむ」 VOL.7 (2002) No.5
- 36) 前掲32 「製鉄技術と鍛冶技術」
- 37) 下野敏見 『種子鋏』 「鹿児島民俗」 56・57合巻 鹿児島民俗学会 昭和四十六年 1972
- 38) 中村滝雄 『伝統的鍛冶技法による種子鋏の製作工程について』 「富山大学芸術文化学部紀要 第1巻」 平成18年 (2006)
- 39) 『The Report of Kato's Metal Goods 加藤金物百貨商報』 (カタログ通信販売紙) 「打刃物之部」 諸金物卸商 加藤房二商店 昭和五年 (1930) 発行
- 40) 『西之表市百年史』 西之表市編纂委員会編 昭和四十六年 (1971)
- 41) 『第三回内国勸業博覧会審査報告第1部』 <http://dl.ndl.go.jp/info:ndljp/pid/801900>
- 42) 「鉄砲館」 展示資料
- 43) 「生け花の根源」 華道家元 池坊 <https://www.ikenobo.jp>
- 44) 『三条市史・資料編第六巻・近現代二』
- 45) 「新潟県南蒲原郡是付調書」 同上『三条市史・資料編第六巻・近現代二』
- 46) 「つちやたび」 <http://www.moonstar.co.jp>
- 47) 「キラクたび」 <http://www.tombow.gr.jp>
- 48) 「志まや」 <https://www.bridgestone.co.jp>
- 49) 高柳晴一氏 (博多鋏製造元 高柳商店) の口述による。
- 50) 『新選択の文化財・博多鋏の製作技術』 (『月間文化財』 3・平成29年・文化庁文化財部監修)
- 51) 「昭和十年産業統計書」 『三条市史・資料編第七巻・近現代三』 に収録
- 52) 前掲40 『西之表市百年史』
- 53) 『郷土読本』 榕城尋常高等小学校編 昭和二年1927)
- 54) 『種子鋏産地概要書』 昭和三十年 (1955) ・ 鹿児島県商工課
- 55) 瀬戸山 公義 「とびうお漁」 鹿児島県水産技術センター [http://kagoshima.suigi.jp/ayumi/book/01/a01\\_01\\_06.pdf](http://kagoshima.suigi.jp/ayumi/book/01/a01_01_06.pdf)
- 56) 坂中睦男 『馬毛島でのトビオ捕り』 「瀬泊浦を研究する会 会報Ⅲ」 平成二十八年 (2016)
- 57) 前掲37 『種子鋏』
- 58) 前掲37 『種子鋏』



## 種子鋏製作技術保存活動のあゆみ

### 昭和 62 年 10 月～昭和 63 年 2 月

鹿児島県商工労働部中小企業課による「種子鋏製造業産地診断」が実施され、歴史や現状、活性化の方向性などが報告書としてまとめられる。

### 昭和 63 年 3 月 31 日

種子鋏生産事業組合の種子鋏が、鹿児島県伝統的工芸品指定要綱第 2 条第 1 項の規定による鹿児島県伝統工芸品の指定を受ける。

### 平成 16 年 5 月

文化財保護法改正

民俗文化財の保護範囲の拡大により、「民俗技術」が保護対象となる。

日常の暮らしの用具などを製作する技術のうち、重要なものを「記録作成等の措置を講ずべき無形の民俗文化財」に選択できることとなり、次の基準が「記録作成等の措置を講ずべき無形の民俗文化財の選択基準」へ追加された。

民俗技術のうち、次の各号のいずれかに該当し、重要なもの

- (1) 技術の発生又は成立を示すもの
- (2) 技術の変遷の過程を示すもの
- (3) 地域的特色を示すもの

### 平成 22 年 5 月～

種子鋏製作技術の保護と継承を図るため、県及び市が中心となり、国の保護制度活用についての協議を行い、文化庁の指示を仰ぐ。

文化庁の指導を受けながら、保護制度に照らし合わせ「一貫して手作業工程を保持しているかどうか」を焦点に調査等を実施。島内において生業として営んでいる種子鋏製作所 2 軒のうち、該当するのは「牧瀬種子鋏製作所のみ」と判断。

当該職人が高齢なこともあり、後継者育成が急務とされた。

### 平成 22 年 10 月～平成 24 年 3 月

国の「ふるさと雇用再生特別基金事業」を活用し、技術習得を希望する梅木昌二氏が、牧瀬種子鋏製作所で指導育成を受ける。(西之表市から NPO 法人ジュントスへの委託事業)

梅木昌二氏は、昭和 42 年種子島生まれ。平成 14 年頃から種子鋏製作に興味を持ち、自宅作業場で製作を開始し、牧瀬義文氏に教を乞いながら、地道に活動を続けていた。

### 平成 23 年 4 月～

今後の保護活動において必要とされる保存会の立ち上げ準備を開始。

### 平成 23 年 10 月 6 日

牧瀬義文氏による種子鋏製作工程を映像として記録。(西之表市社会教育課文化係)

### 平成 23 年 10 月 27 日

種子鋏製作技術保存会 発足。  
種子鋏製作技術保存会会則 施行。

#### 種子鋏製作技術保存会会則

(名称)

第 1 条 この会は、「種子鋏製作技術保存会」と称する。

(目的)

第 2 条 この会は、種子鋏の伝統的な製作技術を継承するとともに、その技術の保存及び向上を図ることを目的とする。

(事業)

第 3 条 この会は、前条の目的を達成するため、次の事業を行う。

- (1) 種子鋏製作技術の保存及び継承に関すること。
- (2) 種子鋏製作技術の後継者の育成に関すること。
- (3) 種子鋏製作に関する資料収集及び記録保存に関すること。
- (4) 種子鋏製作に関する歴史、文化等の調査研究、啓蒙、普及に関すること。
- (5) その他、保存会の目的達成に必要な事業。

(組織)

第 4 条 この会は、次の者をもって組織とする。

- (1) 伝統的な種子鋏製作技術を有する者。
- (2) 前項に規定する者のほか、この会の目的に賛同する者。

(役員及び任期)

第 5 条 この会に、次の役員を置き、定例会において選任するものとする。

- (1) 会 長 1 名
- (2) 副会長 1 名
- 2 役員任期は 2 年とし、再任を妨げない。ただし、役員が欠けた場合の補欠役員の任期は、前任者の残任期間とする。

(会議)

第 6 条 会議は、定例会及び臨時会とし、会長がこれを召集し、議長となる。

- 2 定例会は年 1 回開催し、臨時会は必要に応じて開催する。
- 3 議事は、出席者の過半数をもって決し、可否同数のときは会長が決するものとする。ただし、他に別段の定めがある場合は、その定めによるものとする。

(事務局)

第7条 この会の事務局は、西之表市教育委員会社会教育課に置く。

(会則の改正)

第8条 会則を改正する場合は、定例会で協議の上、議決を得なければならない。

(その他)

第9条 この会則に定めるもののほか、必要な事項は会長が定例会に諮って定める。

附 則

この会則は、平成23年10月27日から施行する。

#### 平成23年12月

文化庁が、文化審議会に諮問を行う。

#### 平成24年1月20日

文化審議会が、西之表の種子鋏製作技術を、記録作成等の措置を講ずべき無形の民俗文化財に選択するよう文化庁長官に答申を行う。

#### 平成24年3月8日

文化財保護法(昭和25年法律第214号)第91条で準用する同法第77条の規定により、種子鋏製作技術が「記録作成等の措置を講ずべき無形民俗文化財」に選択される。

1	名称	西之表の種子鋏製作技術 (にしのおもてのたねばさみせいさくぎじゅつ)
2	所在地	鹿児島県西之表市
3	保護団体	種子鋏製作技術保存会
4	選択基準	技術の変遷の過程を示すもの

#### 平成24年4月1日

梅木昌二氏の指導育成に活用していた「ふるさと雇用再生特別基金事業」が、平成24年3月で終了となったため、市は生業としての技術を継承していくための経済的支援として、「西之表市希少伝統産業技術後継者育成奨励金交付要綱」を制定する。

#### 平成24年5月1日～

梅木昌二氏が種子鋏・種子包丁の技術後継者(指導者: 牧瀬義文氏)として申請し、上記奨励金の交付が決定。(交付期間は3年間)

#### 平成24年6月12日

種子鋏製作技術保存会定例会を開催し、選択決定及び答申内容報告、今後の課題、啓発活動等について協議。以降、定期的に(年1回程度)定例会を開催。

#### 平成27年4月1日～

市は「西之表市希少伝統産業技術後継者育成奨励金」

の交付期間(3年間)が終了するにあたり、生業としての製品の完成度を高めるために奨励期間を延長する必要があると判断(市議会からも延長の要望あり)し、交付期間を3年から5年に延長する。

#### 平成27年9月～

「西之表の種子鋏製作技術」の調査、報告書作成等を進めるため、国庫補助申請の準備を開始する。

#### 平成28年2月1日

平成28年度国宝重要文化財等保存整備費補助金交付申請書の提出。

#### 平成28年4月1日

平成28年度国宝重要文化財等保存整備費補助金交付決定の通知。

以降、平成30年度までの3年間、補助金交付申請に対する交付決定あり。

#### 平成28年4月29日

種子鋏製作技術保持者 牧瀬義文氏 逝去。

#### 平成28年12月5日

第1回 西之表市の民俗文化財調査委員会

- ・委員並びに調査協力者、事務局の紹介
- ・委嘱状交付
- ・事業目的の説明
- ・調査内容の説明
- ・調査(および執筆)の分担

#### 平成29年2月21日

第2回 西之表市の民俗文化財調査委員会

- ・調査事業の概要
- ・経過報告
- ・調査項目・調査方法の検討

#### 平成29年9月30日

第3回 西之表市の民俗文化財調査委員会

- ・調査事業の概要
- ・経過報告
- ・執筆分担と章立て等の検討

#### 平成31年1月25日

第4回 西之表市の民俗文化財調査委員会

- ・各執筆内容の説明
- ・章立て等の最終調整

#### 平成31年3月

国選択無形民俗文化財「西之表の種子鋏製作技術」民俗文化財調査事業報告書を発行。



「西之表の種子鋏製作技術」西之表市の民俗文化財調査委員会（平成 28 年 4 月 1 日～平成 31 年 3 月 29 日）

●調査委員

- 小島 摩文 \*調査委員長（鹿児島純心女子大学教授・鹿児島県文化財保護審議委員・日本民俗学会会員）  
中村 滝雄 \*調査副委員長（元富山大学教授・日本美術家連盟会員）  
朝岡 康二（国立歴史民俗博物館名誉教授・元沖縄県立芸術大学学長・日本民俗学会会員）  
徳永 和喜（西郷南洲顕彰館館長・元鹿児島県歴史資料センター黎明館学芸課長）

●調査協力員

- 長柄 毅一（富山大学芸術文化学部教授）  
梅木 昌二（種子鋏製作技術保存会会員・種子鋏製作技術継承者）  
奥村 学（種子鋏製作技術保存会会長・西之表市文化財保護審議会会長）  
尾形 之善（種子鋏製作技術保存会会員・西之表市文化財保護審議会副会長）  
中園 愛（種子鋏製作技術保存会会員・西之表市文化財保護審議会会員）  
平山 匡利（種子鋏製作技術保存会会員・西之表市文化財保護審議会会員）※～平成 29 年 5 月 7 日  
長野 勝（種子鋏製作技術保存会会員・西之表市文化財保護審議会会員）※～平成 29 年 5 月 7 日  
小倉 良光（種子鋏製作技術保存会会員・西之表市文化財保護審議会会員）※平成 29 年 5 月 8 日～  
岩下 真奈美（種子鋏製作技術保存会会員・西之表市文化財保護審議会会員）※平成 29 年 5 月 8 日～  
松元 明和（種子鋏製作技術保存会会員・西之表市経済観光課長）※～平成 30 年 3 月 31 日  
岩下 栄一（種子鋏製作技術保存会会員・西之表市経済観光課長・同課商工政策係長）  
横山 義之（種子鋏製作技術保存会会員・西之表市経済観光課商工政策係長）※平成 30 年 4 月 1 日～

●オブザーバー・事務局

- 石垣 悟（文化庁文化財調査官）  
園田 美雪（県文化財課指定文化財係）  
立石 望（西之表市教育委員会教育長）※～平成 29 年 6 月 30 日  
大平 和男（西之表市教育委員会教育長）※平成 29 年 7 月 1 日～  
松下 成悟（西之表市教育委員会社会教育課長）  
沖田 純一郎（西之表市教育委員会社会教育課参事）  
和田 正樹（西之表市教育委員会社会教育課文化係主査）※～平成 29 年 3 月 31 日  
柳田 さゆり（西之表市教育委員会社会教育課文化係長）※平成 29 年 4 月 1 日～平成 30 年 3 月 31 日  
鮫島 斉（西之表市教育委員会社会教育課文化財係長）※平成 30 年 4 月 1 日～  
鮫嶋 安豊（種子島開発総合センター参与）  
上妻 文乃（種子島開発総合センター文化財調査補助員）  
荒木 眞紀子（種子島開発総合センター文化財調査補助員）  
齋藤 真理子（種子島開発総合センター文化財調査補助員）  
篠原 典子（種子島開発総合センター文化財調査補助員）※～平成 30 年 7 月 31 日

---

国選択無形民俗文化財

**「西之表の種子鋏製作技術」  
民俗文化財調査事業報告書**

発行日 平成31年(2019)3月29日  
発行 西之表市教育委員会  
〒891-3193 鹿児島県西之表市西之表7612  
TEL 0997-22-1111  
印刷・製本 株式会社 種子島新生社印刷

---











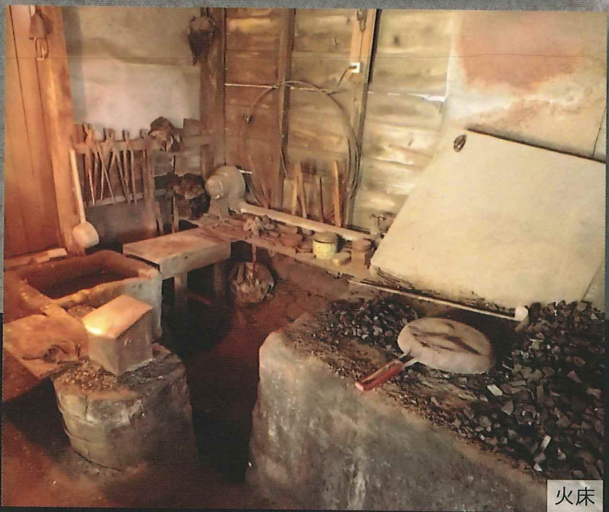
種子鋏(種子島開発総合センター「鉄砲館」所蔵)



金鎚



梅木本種子鋏製作所



火床



ククミ 金鎚 ヤスリ クリネギ



細工台